

REC'D 03 SEP 199

WIPO

PCT

09/720250  
PCT/JP99/03802

日 本 国 特 許 庁

14.07.99

PATENT OFFICE  
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日

Date of Application:

1998年10月27日

出 願 番 号

Application Number:

平成10年特許願第306057号

出 願 人

Applicant (s):

株式会社アマダメトレックス

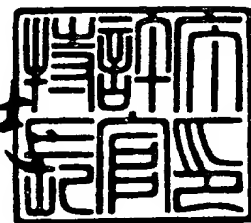
**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

1999年 8月 5日

特許庁長官  
Commissioner,  
Patent Office

伴佐山 建志



出証番号 出証特平11-3055074

【書類名】 特許願

【整理番号】 MT-9869

【提出日】 平成10年10月27日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/00

【発明の名称】 販売支援装置

【請求項の数】 42

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市沼目 2-3-28

【氏名】 南部 昌紀

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市池端 253-2

【氏名】 田村 俊雄

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市高森 806 株式会社アマダメトレックス内

【氏名】 岩本 広治

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県秦野市ひばりが丘 6-19

【氏名】 福井 幸夫

【特許出願人】

【識別番号】 000126883

【氏名又は名称】 株式会社 アマダメトレックス

【代表者】 新藤 満三郎

【代理人】

【識別番号】 100083806

【弁理士】

【氏名又は名称】 三好 秀和

【電話番号】 03-3504-3075

【選任した代理人】

【識別番号】 100068342

【弁理士】

【氏名又は名称】 三好 保男

【選任した代理人】

【識別番号】 100100712

【弁理士】

【氏名又は名称】 岩▲崎▼ 幸邦

【選任した代理人】

【識別番号】 100087365

【弁理士】

【氏名又は名称】 栗原 彰

【選任した代理人】

【識別番号】 100079946

【弁理士】

【氏名又は名称】 横屋 赳夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100100929

【弁理士】

【氏名又は名称】 川又 澄雄

【選任した代理人】

【識別番号】 100095500

【弁理士】

【氏名又は名称】 伊藤 正和

【選任した代理人】

【識別番号】 100101247

【弁理士】

【氏名又は名称】 高橋 俊一

【選任した代理人】

【識別番号】 100098327

【弁理士】

【氏名又は名称】 高松 俊雄

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 平成10年特許願第200995号

【出願日】 平成10年 7月15日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001982

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9711318

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 販売支援装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 第 1 の販売対象を表示する第 1 販売対象画面（205）を作成する第 1 販売対象画面作成手段と、

この第 1 販売対象画面上での特定のマークのクリックに応じて動作し、この第 1 販売対象に対応する第 2 販売対象の代わりに、当該第 1 販売対象を採用することによる増加利益を表示する増加利益画面（207）を生成する増加利益画面作成手段と、を有する増加利益計算装置にして、前記増加利益画面は、

前記第 1 販売対象及び第 2 販売対象に関連する作業及びこの作業に伴うコストについての複数の質問を行う質問項目欄と、

前記第 1 販売対象の使用に伴う所定期間内の第 1 総コストを表示する欄と、

前記第 2 販売対象の使用に伴う前記所定期間内の第 2 総コストを表示する欄と

、  
前記第 2 販売対象の代わりに、当該第 1 販売対象を採用することによる増加利益を表示する増加利益欄を表示する欄と、

を備え、

前記増加利益計算装置は、前記質問に対するオペレータからの回答に応じて第 1、第 2 総コスト及び増加利益を計算する計算手段を備える、ことを特徴とする増加利益計算装置。

【請求項 2】 前記販売対象は、金型装置又は、機械部品、加工機械のブレード、加工機械等の製品、又はこれらの製品のメンテナンス等のサービスを含む請求項 1 に記載の装置。

【請求項 3】 前記第 1 販売対象及び第 2 販売対象に関連する作業についての複数の質問は、所定期間内に於ける作業の回数及び、一回の作業に要する時間についての質問を含む請求項 1 に記載の装置。

【請求項 4】 前記販売対象は金型装置であり、前記質問項目は、

一日あたりの金型装置操作回数と、1 回あたりの金型装置操作時間と、所定時間当たりの人件費と、所定期間内の稼働日数とについての質問群又は、

第2金型を使用することによる発生する不良加工による人的若しくは機械的空転時間と、所定時間当たりの人件費と、所定期間内の稼働日数とについての質問群又は、

第2金型を使用することにより所定加工を行う場合の所定期間内の総工時間と、第1金型を使用することにより同じ加工を行う場合の所定期間内の総加工時間と、所定時間当たりの人件費と、所定期間内の稼働日数とについての質問群のいずれか一つを

備えることを特徴とする請求項1に記載の増加利益計算装置。

【請求項5】販売対象を使用する作業に於ける複数の不良現象を表示する不良現象画面(209)を生成する不良現象画面生成手段と、

前記不良現象画面における一つの不良現象の表示箇所をクリックすることにより起動し、その不良現象を生じうる原因を表示する不良現象原因画面(211)を生成する不良現象原因画面生成手段と、を備える不良現象対応案内装置。

【請求項6】前記不良現象原因画面は、前記原因のリストを表示する請求項5に記載の装置。

【請求項7】前記販売対象はパンチング金型であり、前記不良現象の原因は、スプリングの疲労、クリアランス不適等であることを特徴とする請求項5に記載の装置。

【請求項8】前記原因のリストの内の一つの原因の表示箇所をクリックすることにより起動し、その原因を回避するための情報を表示する回避情報画面(213)を生成する回避情報画面生成手段を更に備える請求項6に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項9】前記不良現象原因画面(211)又は回避情報画面(213)の所定箇所をクリックすることにより起動し、当該不良現象を回避するための新製品を表示する新製品画面(217)を生成する新製品画面生成手段を備える請求項8に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項10】前記不良現象原因リストの内の一つの原因が、所定パラメータの基準値からの逸脱によるものである場合、前記不良現象原因画面(211)に於ける当該原因の表示箇所をクリックすることにより起動し、前記基準値を表示す

る基準値画面（219）を生成する基準値画面生成手段を更に有する請求項5に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項11】前記基準値画面（219）には、前記基準値を定めるための、材料の特徴についての質問欄が設けられていることを特徴とする請求項6に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項12】前記材料の特徴は、材料の材質及び板厚である請求項11に記載の装置。

【請求項13】前記基準値画面には、前記パラメータの現在値についての質問欄が設けて

有ることを特徴とする請求項12に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項14】前記基準値画面（219）の所定箇所をクリックすることにより起動し、前記原因により発生しうる他の不良現象又は不利益を表示する付随不利益表示画面（221）を生成する付随不利益画面生成手段を有することを特徴とする請求項10に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項15】販売対象を使用する作業に於ける不良現象の原因及びこの原因による不良現象を回避するための複数の第1種の対策を表示する原因・対策画面（223）を生成する原因・対策表示画面生成手段と、

前記原因・対策画面における一つの対策の表示箇所をクリックすることにより起動し、当該対策の具体的内容を説明する対策説明画面（225）を生成する対策説明画面生成手段と、を備える不良現象対応案内装置。

【請求項16】前記販売対象は曲げ加工用金型である請求項15に記載の装置。

【請求項17】前記原因・対策画面（223）又は対策説明画面（225）の所定箇所をクリックすることにより起動し、前記原因による不良現象を回避するための新製品を表示する新製品画面（227）を生成する新製品画面生成手段を有する請求項15に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項18】前記新製品画面（227）の所定箇所をクリックすることにより起動し、前記新製品の適合材料・適合装置・機能等の詳細説明を表示する新製品詳細画面（229）を生成する新製品詳細画面生成手段を更に有する請求項17に記載の不良現象対応案内装置。

【請求項 19】販売対象に対する質問を入力する手段と、  
この質問に対する回答を入力する手段と、  
前記質問及び回答を相互に関連させて記憶する手段と、を備える質問回答蓄積装置。

【請求項 20】販売対象の複数の特徴を入力する欄を備える金型データ入力画面（231、233）を生成する金型データ入力画面生成手段と、  
前記入力画面（231、233）の各欄へのデータの入力により起動し、各データに対応する販売対象が存在するときは、その販売対象に関連する価格を表示する標準金型画面（235）を生成し、各データに対応する金型が存在しないときは、エラーの表示を  
生成する標準金型画面生成手段と、を有する金型検索装置。

【請求項 21】前記複数の特徴を入力する欄は、販売対象の形状を入力する欄と、販売対象が使用されうる機械の種類を入力する欄と、販売対象の構造を入力する欄と、販売対象の材質を入力する欄と、を含む請求項 20 に記載の装置。

【請求項 22】前記標準金型画面では、前記販売対象のパーツリスト名、各パーツの単価が表示される請求項 21 に記載の装置。

【請求項 23】パラメータ設定する販売対象に関する形状を選択するための形状パターン選択画面（237、239）を作成する販売対象形状選択画面作成手段と、

この販売対象形状選択画面上での特定の形状パターンの選択入力に従って動作し、選択された販売対象形状についての所定箇所の寸法パラメータを入力するための販売対象寸法パラメータ入力面（241）を作成する販売対象寸法パラメータ入力画面作成手段と、

を有する製品パラメータ設定装置。

【請求項 24】 前記形状パターン選択画面は、パラメータ設定すべき販売対象の種別を選択させる欄と、パラメータ設定すべき販売対象に関する形状パターンを選択させる欄と、を具備する請求項 23 に記載の装置。

【請求項 25】前記販売対象寸法パラメータ入力画面は、  
選択された販売対象形状パターンおよび、前記パラメータ設定すべき販売対象の



形状を特定するために必要とされる寸法パラメータ入力箇所を表示する形状パターン表示欄と、

前記入力箇所の寸法パラメータを入力させる寸法パラメータ入力欄とを、を具備することを特徴とする請求項24に記載の製品パラメータ設定装置。

【請求項26】販売対象の形状パターンに基づき分類され、予め記憶された販売対象の形状および前記販売対象の形状を特定するために必要となる寸法パラメータ群の間の対応関係に従い、販売対象製品のパラメータ設定を実行するパラメータ設定手段を具備することを特徴とする請求項25に記載の製品パラメータ設定装置。

【請求項27】前記形状パターンは、該形状パターンに属する販売対象の形状を特定するために必要となる複数寸法パラメータ群(241、243)と対応づけて記憶され、

前記販売対象寸法パラメータ入力画面は、さらに前記複数の寸法パラメータ群から1つの寸法パラメータを選択させる寸法入力パターン選択欄を具備することを特徴とする請求項26に記載の製品パラメータ設定装置。

【請求項28】前記形状パターン選択画面は、さらに、選択された形状パターンに包含される形状変化の中にある1または複数の形状サブパターンを表示する適用形状表示欄を具備する

ことを特徴とする請求項26または27に記載の製品パラメータ設定装置。

【請求項29】パンチング等の所定種類の加工に用いられる販売対象装置の抜き穴形状を選択させる形状パターン選択画面(237)を作成する販売対象形状パターン選択画面作成手段と、

この販売対象形状選択画面上での特定の抜き穴形状パターンの選択入力に従って動作し、選択された販売対象の抜き穴形状パターンについての寸法パラメータを入力させる販売対象寸法パラメータ入力画面(241)を作成する販売対象寸法パラメータ入力画面作成手段と、

を有する製品自動設計装置(製品パラメータ設定装置)にして、

前記形状パターン選択画面は、少なくとも、

設計(パラメータ設定)すべき販売対象の種別を選択させる欄と、

設計（パラメータ設定）すべき販売対象の抜き穴形状パターンを選択させる欄とを具備し、

前記販売対象寸法パラメータ入力画面は、少なくとも、

選択された販売対象の抜き穴形状パターンおよび前記設計（パラメータ設定）すべき販売対象装置の抜き穴形状を特定するために必要とされる寸法パラメータの入力箇所を表示する形状パターン表示欄と、

前記入力箇所の寸法パラメータを入力させる寸法パラメータ入力欄とを具備することを特徴とする製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）。

【請求項 30】 曲げ等の所定種類の加工に用いられる販売対象の形状を選択させる形状パターン選択画面（249）を作成する販売対象形状選択画面作成手段と、

この販売対象形状選択画面上での特定の形状パターンの選択入力に従って動作し、選択された販売対象の形状パターンについての所定箇所の寸法パラメータを入力させる販売対象寸法パラメータ入力画面（251、253）を作成する販売対象寸法パラメータ入力画面作成手段と、

を有する製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）にして、

前記形状パターン選択画面は、少なくとも、

設計（パラメータ設定）すべき販売対象の種別を選択させる欄と、

設計（パラメータ設定）すべき販売対象に関する形状パターンを選択させる欄とを具備し、

前記販売対象寸法パラメータ入力画面は、少なくとも、

選択された販売対象形状パターンおよび該販売対象形状パターンの主要な寸法データを表示する形状パターン表示欄と、

選択された形状パターンをシフトさせて所望する形状を特定する寸法パラメータを入力させる寸法パラメータ入力欄とを具備する

ことを特徴とする製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）。

【請求項 31】 設計すべき販売対象の形状パターンおよび寸法パラメータより特定される所定の販売対象の形状データ、該販売対象の構造データ、材質データからなる販売対象データを入力する販売対象データ入力手段と、

前記販売対象が加工する加工材料の特徴を含む材料データを入力する材料データ入力手段と、

入力された前記販売対象データおよび材料データに基づいて、前記設計すべき販売対象が加工可能であるか否かを検証する加工検証手段と  
を具備することを特徴とする加工可否計算装置。

【請求項 3 2】前記加工材料の特徴は、板材の板厚及び材質を含む請求項 3 1 に記載の装置。

【請求項 3 3】前記加工検証手段は、前記販売対象データから強度計算により求められた前記販売対象の耐圧と前記材料データから求められた前記販売対象が行う加工に必要とされる加工必要圧力との比較を行うことにより、前記検証を行うことを特徴とする請求項 3 2 に記載の加工可否計算装置。

【請求項 3 4】前記加工検証手段は、前記入力された寸法データの間の整合性をチェックすることにより、前記検証を行うことを特徴とする請求項 3 1 又は 3 3 に記載の加工可否計算装置。

【請求項 3 5】前記販売対象データは、前記設計すべき販売対象がパンチング等の所定種類の加工用の金型である場合には、パンチおよびダイの構造および材質と、該パンチおよびダイの間のクリアランスとを含む  
ことを特徴とする請求項 3 1 乃至 3 4 のいずれか記載の加工可否計算装置。

【請求項 3 6】前記販売対象データは、前記設計すべき販売対象が曲げ等の所定種類の加工用の金型装置である場合には、さらに、該金型の先端 R、先端角度、ダイの V 幅を含む  
ことを特徴とする請求項 3 1 乃至 3 4 のいずれか記載の加工可否計算装置。

【請求項 3 7】見積もりを作成すべき製品データおよび該製品の数量と、顧客データとを入力する入力手段と、

前記製品に対応する納期データおよび製品の定価に対する値引き率データとを記憶する見積もりデータ記憶手段と、

前記入力されたデータに基づき、詳細見積もり情報を出力する詳細見積もり情報作成手段とを具備し、

出力される前記詳細見積もり情報には、前記納期データに従った納入可能日

および前記値引率データに従った値引き金額を含むことを特徴とする自動見積もり作成装置。

【請求項 38】 前記見積もりを作成すべき製品の製品データは、該製品の形状および／または材質を特定することにより入力されることを特徴とする請求項 37 に記載の自動 見積もり作成装置。

【請求項 39】 前記入力手段は、さらに、入力された製品についての特記仕様データを入力し、

前記詳細見積もり情報作成手段は、さらに、前記特記仕様が有料であると定義されている場合には、該特記仕様に対応する価格を前記製品の販売単価に加算し、加算後の販売単価に基づき見積もり情報を作成することを特徴とする請求項 37 または 38 に記載の自動見積もり作成装置。

【請求項 40】 販売先において受注された製品の受注情報画面を表示する受注情報画面作成手段と、

この受注情報画面上の特定のマークのクリックに応じて起動され、前記受注情報を製造側へ送信する受注情報送信手段と

を具備することを特徴とする受注情報作成装置。

【請求項 41】 上記受注情報作成装置は、さらに、

前記受注情報の送信に対応して受信した、製造スケジュールに応じた製品の納入日を前記受注情報画面に変更表示する納入データ更新表示手段と

を具備することを特徴とする請求項 40 に記載の受注情報作成装置。

【請求項 42】 コンピュータを上記請求項 1 乃至 41 の装置のいずれか一つとして機能せしめるためのコンピュータプログラムを記憶したコンピュータ読み出し可能記憶媒体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、販売支援装置に関する。特に、販売活動において、効率的な商品提案、ならびに多様な製品要求に対して販売先での見積もりの即答および受注入力を実現するための技術に関する。

## 【0002】

## 【従来の技術】

従来より、加工用金型等の製品の販売は、営業員が加工工場等の顧客先を訪問して営業活動を行う、いわゆる訪問販売形式により行われている。

## 【0003】

この訪問販売で、金型等の製品を顧客に提案する場合は、膨大な製品群の中の製品を、紙製のカatalog等から選択し、顧客に見せて説明するのみであった。

## 【0004】

また、顧客の要求する金型が、Catalogに記載された標準金型ではない特殊形状の金型であった場合には、顧客の求める紙等に描画した金型仕様を本社等の設計部門に持ち帰りを行っていた。この設計部門において、金型仕様に応じた特殊形状の金型の設計および検図（設計図に基づいて金型が加工可能か否かを検証すること）を行い、営業員にその結果を伝達していた。この結果を受けて、営業員は見積書を作成し、再び顧客を訪問してこの見積書を提示し、製品の受注を行っていた。この受注情報は、営業員が訪問先から営業所等に帰社してから本社データベースに入力され、製造側への指示が発せられていた。

## 【0005】

## 【発明が解決しようとする課題】

しかしこのような方法では、効率的に商品を顧客に提示することができなかった。また、顧客の質問があった場合に効率的にこれに応答することができなかった。

## 【0006】

さらに、特殊形状（以下、「特型」と称する）の金型の注文に対しては、持ち帰って設計部門において金型の設計および検図が行われていた。このため、ただちに納期を含む見積を顧客に提示することができず、受注・納品までに長時間を要することとなっていた。

## 【0007】

同時に、手書きまたは口頭などでなされた特型の仕様を持ち帰り、これを設計部門に伝達していたため、当初の顧客の指示を誤り、行き違いを生じることが多

かった。このため、要求仕様通りでないとの顧客からのクレームが発生していた。

【0008】

本発明は、上述した従来技術の問題点を解決するためになされたものである。

そして、その目的とするところは、効率的かつ多面的に提案すべき商品を顧客に提示することにある。

【0009】

また、他の目的は、商品に対する顧客の質問に対して即時に応答し、均一なレベルの販売活動を可能とすることにある。

【0010】

また、他の目的は訪問販売先で、標準品の要求について製造可能か否かを判断し、特殊形状製品の要求について加工可能か否かを判断することにある。

【0011】

また、他の目的は、訪問販売先での見積もりの即答および受注入力を可能とすることにある。

【0012】

【課題を解決するための手段】

上記の課題を解決するための本発明に係る販売支援装置の概要は以下の通りである。

【0013】

本発明の一つの特徴は、コスト浪費を容易に把握し、コスト削減を容易・迅速に把握することができる増加利益計算装置を提供することである。この増加利益計算装置は、

第1の金型装置を表示する第1金型装置画面205を作成する第1金型装置画面作成手段と、

この第1金型装置画面上での特定のマークのクリックに応じて動作し、この第1金型装置に対応する第2金型装置の代わりに、当該第1金型装置を採用することによる増加利益を表示する増加利益画面207を生成する増加利益画面作成手段と、を有する。

【0014】

前記増加利益画面は、

前記第1金型装置及び第2金型装置についての操作及びこの操作に伴うコストに関連する複数の質問を行う質問項目欄と、

前記第1金型装置の使用に伴う所定期間内の第1総コストを表示する欄と、  
前記第2金型装置の使用に伴う前記所定期間内の第2総コストを表示する欄と、

前記第2金型装置の代わりに、当該第1金型装置を採用することによる増加利益を表示する増加利益欄を表示する欄と、

を備える。そして、前記増加利益計算装置は、前記質問に対するオペレータからの回答に応じて第1、第2総コスト及び増加利益を計算する計算手段を備える。

【0015】

前記構成により、コスト浪費を容易に把握し、コスト削減を容易・迅速に把握することができる。

前記増加利益画面207に於ける前記質問項目は、一日あたりの金型装置交換回数と、1回あたりの金型装置交換時間と、所定時間当たりの人件費と、所定期間内の稼働日数とについての質問から成るのが好ましい。

【0016】

この発明の第2の特徴は、不良現象に対する最適の対策を容易に検索し且つ選択することを可能とする不良現象対応案内装置を提供することである。この不良現象対応案内装置は、

パンチング等の所定種類の加工に於ける複数の不良現象を表示する不良現象画面(209)を生成する不良現象画面生成手段と、

前記不良現象画面における一つの不良現象の表示箇所をクリックすることにより起動し、その不良現象を生じうる(スプリングの疲労、クリアランス不適等の)原因のリストを表示する不良現象原因画面(211)を生成する不良現象原因画面生成手段と、を備える。

【0017】

前記不良現象対応案内装置は、前記原因のリストの内の一つの原因の表示箇所

をクリックすることにより起動し、その原因を回避するための情報を表示する回避情報画面（213）を生成する回避情報画面生成手段を更に備えることが望ましい。

【0018】

前記不良現象対応案内装置は、前記不良現象原因画面211又は回避情報画面213の所定箇所をクリックすることにより起動し、当該不良現象を回避するための特定金型を表示する特定金型画面217を生成する特定金型画面生成手段を備えるのが好ましい。

【0019】

これらの構成により、不良現象に対する最適の対策を容易に検索し且つ選択することが可能となる。

【0020】

この発明の他の特徴は、曲げ加工の金型についての不良現象対応案内装置を提供することである。この装置は、曲げ等の所定種類の加工に於ける不良現象の原因及びこの原因による不良現象を回避するための複数の第1種の対策を表示する原因・対策画面（223）を生成する原因・対策表示画面生成手段と、

前記原因・対策画面における一つの対策の表示箇所をクリックすることにより起動し、当該対策の具体的内容を図面及び文字により説明する対策説明画面（225）を生成する対策説明画面生成手段と、を備える。

【0021】

この不良現象対応案内装置は、さらに、前記原因・対策画面又は対策説明画面の所定箇所をクリックすることにより起動し、前記原因による不良現象を回避するための特定曲げ金型を表示する特定曲げ金型画面（227）を生成する特定金型画面生成手段を有する。

【0022】

以上の構成により、曲げ加工において不良が発生した場合、最適の曲げ金型を迅速に選択することができる。

【0023】

この発明の他の特徴は、質問を入力する手段と、



この質問に対する回答を入力する手段と、

前記質問及び回答を相互に関連させて記憶する手段と、を備える質問回答蓄積装置を提供することである。

【0024】

この装置によれば、機械作業者の金型等についての質問及びこれに対する回答を蓄積することにより、実務に関する熟練回答者の知識を、質問に関連して蓄積し、のちに発生する質問に容易に回答することができる。

【0025】

この発明の他の特徴は、金型の複数の形状を入力する欄と、金型が使用される機械の種類を入力する欄と、金型の構造を入力する欄と、金型の材質を入力する欄と、を備える入力画面231、233を生成する入力画面生成手段と、前記入力画面の各欄へのデータの入力により起動し、各データに対応する金型が存在するときは、その金型の断面形状、パーツリスト名、各パーツの単価を表示する標準金型画面235を生成し、各データに対応する金型が存在しないときは、エラーの表示を生成する標準金型画面生成手段と、を有する金型検索装置を提供することである。

【0026】

この装置によれば、複雑な記号の組み合わせで金型が特定される場合で、かつ、その記号の組み合わせを記憶することが困難な場合、金型の使用適合機械・金型形状等の直感的データを入力することにより金型を迅速に選択できる。

【0027】

この発明の他の特徴は、標準製品以外の製品要求に対しても、迅速に訪問販売先などで金型製品の自動設計を簡易に行うことを可能とする製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）を提供することである。この製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）は、商品カタログ上にある標準製品についてはもとより、標準品ではカバーできない特殊形状の金型製品の見積もり要求に対しても、予め製品の形状パターンに基づき分類され登録された製品群の形状・材料データに基づき、製品形状の設計を行う。即ち、選択された形状パターンについての所定の寸法データを入力させるという簡易な操作により、パラメトリックに金型製品を

設計することができる。

【0028】

この特徴を実現する構成は、例えば、設計すべき金型に関する形状を選択させる形状パターン選択画面を作成する金型形状選択画面作成手段と、

この金型形状選択画面上での特定の形状パターンの選択入力に従って動作し、選択された金型形状についての所定箇所の寸法パラメータを入力させる金型寸法パラメータ入力面を作成する金型寸法パラメータ入力画面作成手段と、

を有する製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）にして、

前記形状パターン選択画面は、少なくとも、

設計すべき金型の種別を選択させる欄と、

設計すべき金型に関する形状パターンを選択させる欄とを具備し、

前記金型寸法パラメータ入力画面は、少なくとも、

選択された金型形状パターンおよび前記設計すべき金型の形状を特定するために必要とされる寸法パラメータ入力箇所を表示する形状パターン表示欄と、

前記入力箇所の寸法パラメータを入力させる寸法パラメータ入力欄とを、を具備し、

前記製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）は、金型の形状パターンに基づき分類され、予め記憶された金型の形状および前記金型の形状を特定するために必要となる寸法パラメータ群の間の対応関係に従い、金型製品の設計を実行する設計手段を具備する。

【0029】

尚、予め記憶された形状パターンは、該形状パターンに属する金型の形状を特定するために必要とされる複数の寸法パラメータ群を対応づけて記憶し、

前記寸法入力画面は、さらに前記複数の寸法パラメータ群から1組の寸法パラメータを選択させる寸法入力パターン選択欄を具備することが望ましい。

【0030】

また、前記形状パターン選択画面は、さらに、選択された形状パターンに含まれる形状変化の中にある1または複数の形状サブパターンを表示する適用形状表示欄を具備することが望ましい。

【0031】

この構成によれば、特殊形状であるこということを意識せず、訪問先で特型金型の設計をパラメトリックに行うことができる。従って、設計部門などに持ち帰ることなく、販売先での設計を行うことが可能となる。

【0032】

この発明の他の特徴は、設計された金型製品についての実加工の可否を迅速かつ簡易に 検証することを可能とする加工可否計算装置を提供することである。

【0033】

この加工可否計算装置は、設計された製品についての形状データ・材質データと加工対象材料の材料データ等に基づき、設計された金型製品が所望する加工を行えるか否かを検証する。また、入力寸法パラメータ間の整合性をチェックする。

【0034】

この特徴を実現する構成は、例えば、設計すべき金型の形状パターンおよび寸法パラメータより特定される所定の金型の形状データ、該金型の構造データ、材質データからなる金型データを入力する金型データ入力手段と、

前記金型が加工する加工材料の板厚および材質を含む材料データを入力する材料データ入力手段と、

入力された前記金型データおよび材料データに基づいて、前記設計すべき金型が加工可能であるか否かを検証する加工検証手段とを具備する。

【0035】

尚、前記加工検証手段は、前記金型データから強度計算により求められた前記金型の耐圧と前記材料データから求められた前記金型が行う加工に必要とされる加工必要圧力との比較を行うことにより、前記検証を行うことが望ましい。

【0036】

さらに、前記加工検証手段は、前記入力された寸法データの間の整合性をチェックすることにより、前記検証を行うことが望ましい。

【0037】

この構成によれば、寸法パラメータの数値の適切性が示されるので、設計され

た製品が実際に加工可能であるか、即ち提供可能であるか否かを販売活動中に即時に把握することができる。従って、設計部門における検図の作成や、設計のやり直しなどの作業が削減される。

【0038】

この発明の他の特徴は、設計・検証された製品についての見積もりを販売先で即答することを可能とする自動見積もり作成装置を提供することである。

【0039】

この自動見積もり作成装置は、設計・検証後の製品の価格データの他、値引き限度や納期データなどの見積もり作成に必要なデータを含んだ見積書を作成する。

【0040】

この特徴を実現する構成は、例えば、見積もりを作成すべき製品の製品データおよび該製品の数量と、顧客データとを入力する入力手段と、

前記製品に対応する納期データおよび金型製品の定価に対する値引率データとを記憶する見積もりデータ記憶手段と、

前記入力されたデータに基づき、詳細見積もり情報を出力する詳細見積もり情報作成手段とを有し、

出力される前記見積もり情報には、前記納期データに従った納入可能日および前記値引率データに従った値引き金額を含む。

【0041】

尚、前記見積もりを作成すべき製品は、該製品の形状および／または材質を特定することにより入力可能とすることが望ましい。

【0042】

この構成によれば、形状などから特定した設計データと連動させて製品データを表示するので、膨大な商品コード・カタログ番号などからの煩雑な検索・再入力が必要となる。また、見積もりに必要な情報を網羅して、迅速かつ容易に見積書を作成することが可能となる。従って、販売先で見積もりを即答し、早期に成約を得ることが可能となる。

## 【0043】

この発明の他の特徴は、見積もりがされた製品についての受注を即時に行い、製造を指示することの可能な受注情報出力装置を提供することである。

## 【0044】

この受注情報出力装置は、見積もり内容を販売先で顧客に示しながら受注を確定し、製造指示をなすとともに、遠隔地の製造スケジュール情報と通信して、当該時点での製造スケジュールに応じた納入可能日を出力することができる。

## 【0045】

この特徴を実現する構成は、例えば、販売先において受注された製品の受注情報画面を表示する受注情報画面作成手段と、

この受注情報画面上の特定のマークのクリックに応じて起動され、前記受注情報を製造側へ送信する受注情報送信手段とを具備する。

## 【0046】

尚、さらに、記受注情報の送信に対応して受信したデータに基づく製品の納入日を前記受注情報画面に変更表示する納入データ更新表示手段とを具備することが望ましい。

## 【0047】

この構成によれば、迅速に受注を確定し、早期に製造を開始させることができる。従って、製品の早期納入が可能となる。

なお、本願明細書において、「販売対象」とは、金型装置及び、機械部品、加工機械のブレード、加工機械等の製品、及びこれらの製品のメンテナンス等のサービスを含む。

## 【0048】

## 【発明の実施の形態】

以下、図面を参照しながら、この発明の実施形態を説明する。

## 【0049】

図1を参照するに、本願発明の販売支援装置の一実施例は、データを格納するデータベース105と、表示装置106と、データを外部装置に通信する通信装置107と、を有する。販売支援装置101は、商品提案支援部102と、見積

作成部 103 と、受注情報作成装置 104 と、を有する。そして、前記商品提案支援部 102 は、増加利益計算装置 122 と、不良現象対応案内装置 123 と、商品カタログ出力装置 121 と、を有する。また前記見積作成部 103 は、製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）（金型検索装置） 132 と、加工可否計算装置 133 と、見積情報出力装置 131 とから構成される。また、前記商品データベース 105 は、標準金型のデータを記憶する標準品データベース 151 と、パターン化された特殊金型を記憶するパターン特型データベース 152 と、パターン化できない極めて特殊な金型を記憶する非パターン特型データベース 153 とからなる。

【0050】

本実施形態における販売支援装置 101 に対しては、以下で説明する処理を実現するプログラムを作成し、この作成したプログラムをロードすることでこの処理を実行可能としたコンピュータシステムを用いる。このコンピュータシステムには、いわゆる汎用機、ワークステーション、PC、NC (Network Computer) 等が含まれるが、本実施形態においては訪問先に携帯可能な携帯型 PC が望ましい。本実施形態で用いるコンピュータシステムのハードウェア構成は、各種処理を行うための CPU と、プログラムメモリ・データメモリ等のメモリと、FD・CDなどの外部記憶装置と、ディスプレイ等の出力装置を備える。以下に説明する処理は、受注情報作成装置 104 の行う処理以外については、本社や営業所などのコンピュータと接続することなく、単独の PC によるオフライン処理として実施することが可能である。

【0051】

尚、本実施形態の販売支援装置を実現するためのプログラムは、磁気ディスク・光ディスク・メモリカードなどの各種記録媒体に保存することができる。この記録媒体をプログラムメモリに読み込ませ、このプログラムを実行することにより、本実施形態を実施することができる。

【0052】

次に、本発明の実施形態に係る販売支援装置の処理内容を説明する。

## 【0053】

前記支援装置が起動されると、前記表示装置106上に、図2に示される目次画面200が表示装置106に表示される（以下、単に「表示される」という場合は、特に説明しない限り表示装置106に「表示される」ことを意味する。）  
この目次画面には、商品紹介の欄201と、諸現象対応（即ち不良現象対応）の欄203と、質問応答の欄204とが表示される。尚、諸現象対応の欄203には、パンチングの欄203a及びベンディング（曲げ）の欄203bの副欄も表示される。

## 【0054】

前記において、例えば商品紹介の欄201の表示箇所をクリックすると、前記商品カタログ出力装置121が起動し、図3に示される商品紹介の画面205（第1金型装置画面）が表示される。図3では、一例として、3個の金型を保持する3連ホルダが表示されている。このホルダによれば、一旦パンチプレスにホルダを設定することにより、金型の交換を行うことなく、前記搭載されている3個の金型に相当する3種類のパンチ加工を行うことができる。

## 【0055】

この発明の支援装置によれば、前記3連ホルダを使用することにより得られる増加利益を容易に計算することができる。即ち、図3における表示画面205の所定箇所をクリックすると、図4に表示される増加利益画面207が表示される。この増加利益画面207は1つの金型のみを保持する単体ホルダのかわりに3連ホルダを採用することにより生ずる増加利益を表示する。即ち、この画面207には、1日に行うホルダの交換回数を聞く質問207aと、1回の交換に要する交換時間を質問する質問207bと、作業員の1時間当たりの人件費を聞く質問207cと、1ヶ月の稼働日数を聞く質問207dと、が表示される。そしてこれらの質問に対してオペレータが回答を挿入する回答欄207e, 207f, 207g, 207hが設けられている。すなわち、質問207aに対する回答を入力する欄207eと、質問207bに対する回答を入力する欄207fと、質問207cに対する回答を入力する欄207gと、質問207dに対する回答を入力する欄207hとが設けられている。そして、これらにオペレータが回答を

記入すると、単体ホルダを使用した場合にホルダ交換に要する人件費（1ヶ月）が欄207iに表示され、3連ホルダを使った場合の対応する一ヶ月あたりの人件費が欄207jに表示され、単体ホルダの代わりに3連ホルダを使用した場合の1ヶ月の増加利益が欄207kに表示される。

## 【0056】

従って、この発明によれば、前記3連ホルダ（第1金型装置）に関連して、単体ホルダ（第2金型装置）の代わりに3連ホルダ（第1金型装置）を使用することにより得られる増加利益を容易に計算することができる。換言すれば、前記単体ホルダ（第2金型装置）を使用することにより生ずるコストの浪費を容易に把握し、3連ホルダ（第1金型装置）を使用することにより得られるコスト削減を容易に把握することができる。

## 【0057】

次に、図2に示す目次画面200において前記諸現象対応203のうちのパンチング203aの欄をクリックすると、前記諸現象対応案内装置（不良現象対応案内装置）123が起動し、図5に示す不良現象画面209が前記表示装置106上に表示される。前記画面209上にはパンチ加工における種々の不良現象を表示する画像209a、209b、209c等が表示される。そこで、前記画面209において例えばストリップミス209bの表示箇所をクリックすると、不良現象原因画面生成手段が起動し、前記ストリップミス（不良現象）を生じさせる複数の原因を表示する不良現象原因画面211が前記表示装置106上に表示される（図6）。尚、ストリップミスとは、パンチ加工を行ったパンチ先端部にワークがくいつき前記パンチ先端部の上昇に伴ってパンチ加工されたワークの一部が持ち上がることを言う。

## 【0058】

図6に示すように、この画面211上には、前記ストリップミスの原因となり得るパンチ刃先の溶着211a、潤滑油不適211b、クリアランス不適211c、摩耗211d及びスプリングの疲労211e等が表示される。また、前記画面211には、前記複数の原因211a乃至211eと共に、前記ストリップミスが生ずる状況を動画で表示するシミュレーションがシミュレーション表示部2



11gに表示される。

【0059】

従って、このシミュレーション画面を参照することにより、加工済材料に生じた不具合をパンチにおけるストリップミスとして容易に把握・理解することができる。また、前記画面211には、前記ストリップミスの原因がリストアップされるので、これらを参照することにより容易に不良現象の原因を把握かつ理解し、かつ不良現象に対する対策を立てることができる。

【0060】

前記原因リストのうちの1つの原因の表示箇所をクリックすることにより、この原因を回避するための方法（情報）を表示する回避情報画面213が表示される（図7）。この実施例においては、例えば前記スプリングの疲労（原因）の表示箇所211eをクリックすると、図7に示すスプリング疲労回避情報画面213が表示される。例えばこの画面213には、前記スプリング疲労を回避するには、定期的にスプリングを交換する必要があることが表示される。より詳細には、交換の目安としては、1.2トン以下の加圧である場合には2年に1度（100万ヒットに相当）交換する必要があるとあり、1.2トンから3.2トンの加圧である場合には1年に1度（50万ヒットに相当）交換する必要があるとあり、3.2トンから6トンの範囲での加圧である場合には半年に1度（20万ヒットに相当）交換する必要があるとの情報213aが表示される。

【0061】

従って、この発明の装置若しくは上記画面によれば、ストリップミスが生じた場合でその原因がスプリングの疲労と考えられる場合、このようなミスを回避するために、スプリングの交換を所定の期間で定期的に交換することが理解され、加工の効率化を図ることができる。

【0062】

図7の画面213において、所定の箇所をクリックすると、図8に示す画面215が表示される。この画面215には、前記金型の交換をできるだけ少なくしかつスプリング疲労を回避するために現在の金型ではどのようにしたらよいのかが示される。例えばこの実施例では、金型のサイズを増大しかつスプリング力を

強力にする旨の情報 215 a が表示される。又、このような金型を使用することによる問題点として、金型のコストアップ、プログラムの変更の必要、あるいはタレットステーションの不足がある旨の情報 215 b も前記画面 215 に表示される。

【0063】

従って、これらの情報 215 a、215 b を参照することにより、前記問題点としてのスプリング疲労を回避するには、金型のサイズアップ及びスプリング力の強化をすることができるが、この場合、金型のコストアップ、プログラムの変更、ステーションの不足等の問題を伴うことが容易に理解できる。

【0064】

そこで、図 6 に示す対策商品 211 f 若しくは 211 h 又は、図 7、8 の欄 213 b、215 c をクリックすると、図 9 に示す画面 217 が表示装置 106 上に表示される。この画面 217 には、前記ストリップミス回避するための金型として、ガススプリングの情報 217 a が表示される。特に番号 217 b には、前記ガススプリングの断面形状が表示される。このガススプリングとは、パンチ金型のパンチボディ及びパンチヘッド 217 e、217 f をパンチガイド 217 b に対して上方へ付勢するために、画面 215 あるいは画面 213 において示した機械的スプリングのかわりにガスを封入した装置を使用したものである。

【0065】

前記画面 217 には、ストリップミスが起こりやすい領域においてガススプリングの圧力が機械的コイルスプリングの圧力よりも大きいことを示すグラフ 217 c も表示される。更に、画面 217 には、前記ガススプリングのパンチ金型が有する好ましい機能あるいは効果についての情報 217 d が表示される。

【0066】

従って、この表示画面 217 によれば、ガススプリングの金型の構造及び、標準コイルスプリングに対する有利性およびこのガススプリングの好適な機能を一目で理解し把握することができる。また、現在発生しているパンチ加工の不良原因に対して、採算性等を考慮しながら、容易且つ迅速にガススプリング金型を採用すべき否かを決定することができる。

## 【0067】

尚、前記画面217において説明欄217eをクリックすると、パンチガイド217bに対してパンチボディ217e、パンチヘッド217fが上下動する動画が前記欄217dにシミュレーション表示されると共に、前記ガススプリング金型の構造及び動作機能を説明する音声が所定の音声装置から出力される。これにより、前記ガススプリングの構造及び機能及び作用をさらに容易に理解することができる。

## 【0068】

図6の画面211において、ストリップミスの原因として、ダイの内径とパンチチップの外径との間に形成されるクリアランスの大きさの不適切が考えられる場合、画面211においてクリアランス不適の表示箇所211cをクリックする。すると、基準値画面生成手段が起動し基準値を表示する画面としての、クリアランス診断テスト画面219が表示される(図10)。この実施例では、画面219には、加工に使用する加工材質を尋ねる質問欄219aと、その板厚を尋ねる質問欄219bと、その加工におけるクリアランスを尋ねる質問欄219cと、が設けられている。そしてこれらの質問に対してオペレータが回答を挿入すると、前記クリアランスの値219fが、前記加工材質及び板厚の値219d、219eに照らして少ないか、あるいは適正であるか、過大であるかが判断される。この画面219では、前記加工材質219d及び板厚219eに対するクリアランスの標準値が0.3mmであることが基準値表示欄219gに表示され、前記クリアランスの値219fは基準値に比べて小さいことを示す表示219hが表示される。

## 【0069】

次に、前記表示219hに関連する表示箇所219iをクリックすると、画面221が表示装置上に表示される(図11)。この画面221は、適正クリアランスを下回った場合に発生し得る他の不良現象または不利益を表示する付随的不利益表示画面221である。より詳細には、画面221には、現在クリアランスが適正クリアランスよりも小さいと、2次剪断が発生し、パンチ及びダイに大きな負担がかかる旨221dが表示される。また、パンチ及びダイに摩耗が進行す

ることにより、消耗品のコストが増加しかつ稼働率が低下する旨221aが表示される。さらに製品不良が発生し材料のロスが発生し加工チャージのロスが発生する旨221bが表示される。さらに「材料、板厚毎にダイを選択することにより、2倍以上のコストダウンが実現される」旨221cが表示される。

## 【0070】

従って、画面221を参照することにより、適正クリアランスに対して現在クリアランスが小さい場合には種々の不利益あるいは不良現象が発生することが理解され、かつ材料あるいは板厚毎に穴の半径の異なるダイを使用することにより2倍以上のコストダウンが実現できることが理解される。従ってこれにより、加工の迅速化あるいは正確な加工の実現のために、及びコストダウンのためにもクリアランスを適正にすることが重要であることが理解される。従ってこれを参照することにより、適正クリアランスが実現され、加工の精度を向上させ、稼働率を上げ、コストダウンを実現することができる。

## 【0071】

尚、画面219（図10）には、クリアランスが適正クリアランスに対して大きい場合には、「切断が始まる前の材料の変形が大きくなり、金型が消耗したのと同じ結果になる」との情報219jが表示される。これにより、クリアランスは大きくても不具合が発生することが理解され、クリアランスを適正に選択することの重要性が理解される。

## 【0072】

よってこれらを参照することによりクリアランスが適正に選択され、加工の精密化あるいは加工の迅速化あるいはコストダウンを図ることができる。

## 【0073】

再び図2を参照するに、画面200において諸現象対応のベンディングの欄203bを選択すると、図12に示す画面223が表示装置上に表示される。この画面223は、曲げ加工における種々の不良現象のうちの曲げキズ発生及びこの曲げキズ発生を回避するための複数の対策（第1種の対策）を示す原因・対策画面である。尚、この曲げキズとは、画面223の説明図223a中の矢印で示される材料の加工箇所、曲げ加工中に発生するキズを言う。この曲げキズ発生の

対策として、画面223には、ダイの肩部に油を塗る(223b)、及びダイにテープを貼る(223c)、及び挟み曲げをする(223d)、ビニールコーティングをする(223e)等が表示される。尚、これらの対策について、その特徴及び当該対策をとるにあたっての注意点もそれぞれ表示される(223f, 223g)。また画面223には前記具体的対策の他、曲げキズ発生を回避するための一般的対策も223hに表示される。特に、一般的対策の3番目には、所要トン数に対して適正なV幅を設定することが表示される。

#### 【0074】

従ってこれらの表示を参照することにより、曲げキズが発生した場合に、どのような原因が考えられるか、あるいはそれらの原因に対してどのような対策をとることができるか(一般的対策及び具体的対策)を容易に理解することができる。従って、これらの対策の1つあるいは複数を採用することにより、曲げ加工における曲げキズを最小限に抑制することができる。

#### 【0075】

前記画面223において、例えば対策1の表示箇所223bをクリックすると図13に示す画面225が表示される。この画面225には、前記対策「ダイの肩部に油を塗る」の具体的操作が図面により表示される(225a)。

#### 【0076】

従って画面225の表示225aを参照することにより、各対策1の具体的内容あるいは具体的操作を図面及び文字により容易に理解することができる。

#### 【0077】

つぎに、前記画面223あるいは画面225の対策商品表示部223iあるいは225bをクリックすることにより、画面227が表示装置上に表示される(図14)。この画面227は、前記曲げキズの発生を防止するために「セラチックダイ」という名称の新型金型を使用することができることを示す特定曲げ金型画面である。そして画面227には、このセラチックダイの特徴の表示227aと共に、そのセラチックダイを使用することができる適当な材料が、ステンレス、鉄、等である旨の表示227bが成される。

【0078】

前記画面 227 において前記セラチックダイの形状を図面に表示する表示 227c をクリックすると、画面 229 が表示装置上に表示される（図 15）。この画面 229 には、前記セラチックダイのさらに具体的な機能あるいは適合材料あるいは適合装置が図 15 に示すようにより詳細に説明される。

【0079】

従って前記画面 227、229 を参照することにより、曲げキズ対策のための新型金型を容易且つ迅速に評価することができ、結果的に曲げキズの問題を迅速に解決することができる。

【0080】

再び図 2 を参照するに、前記画面 200 の質問及び回答の表示箇所 205 をクリックすると、過去に行われた質問及びこれに対応する回答が相互に関連付けて表示される。これらを参照することにより、オペレータは、金型の作用、機能、動作等に関連する過去に行われた質問を参照することができ、現在発生している問題と関連するものがあればこれらを選択し、もって各質問に関連して表示された回答を参照することにより現在発生している金型の問題についての回答を容易に得ることができる。そして、現在関連している問題についての質問が、過去に蓄積された質問集の中に得られない場合には、これらの質問を質問入力手段により入力する。するとこれらの質問は適宜の通信手段 107 を介してこの支援装置を支援するマスター支援装置に伝達され、このマスター支援装置を操作するところの実務に関する熟練回答者がこれらの質問に対する回答をこのマスター支援装置へ入力する。するとこれらの回答が前記マスター支援装置から本願発明の支援装置へ伝送され、この支援装置内の適宜の記憶装置に記憶される。従ってこの回答を利用することにより現在発生している問題を解決することができる。また、前記質問に関連してこのマスター支援装置からの回答を記憶することにより、後に類似の質問が発生した場合にこの質問及び回答を参照することができ、後に発生する問題を容易かつ迅速に解決することができる。尚、新たな質問について、当該支援装置を操作するオペレータが回答可能な場合には、このオペレータの回答をその場で支援装置へ入力する。するとこの回答が質問と関連づけられて支援

装置の記憶手段へ記憶される。

【0081】

本願発明の支援装置は、顧客の要望する金型が標準金型である場合に、その希望する標準金型を容易かつ迅速に選択する金型検索装置としても機能する。即ち、この金型検索装置は、複雑な記号の組み合わせで金型が特定される場合でかつその記号の組み合わせを記憶することが困難な場合、金型の使用適合機械、金型形状等の直観的データを入力することにより標準金型を容易かつ迅速に選択することができる。

【0082】

この金型検索装置は、金型の複数の形状を入力する欄と、金型が使用され得る機械の種類を入力する欄と、金型の構造を入力する欄と、金型の材質を入力する欄とを備える入力画面231、233を生成する入力画面生成手段を有する。前記入力画面は、例えばまず図16に示される第1入力画面231として表示される。この画面231には、例えばパンチング加工金型については、抜き金型或いは成形金型を分類したリスト欄231aが表示される。このリスト欄231aで抜き金型の標準金型欄231bを選択すると、この標準金型の断面形状が形状欄231cに表示される。この実施例ではこの欄231bには、丸、角、長丸、長角、WD形状、SD形状、センターパンチ、標準バーリングが標準形状として表示される。なおこの実施例では、標準形状とは、前記形状が2つのパラメータで決定できるものを言う。図16の状態で選択ボタン231dを押すと、第2入力画面としての選択条件入力画面233が表示される（図17、図18、図19）。この選択条件入力画面233には、金型が使用される機械の種類を入力する欄233aと、金型のホルダサイズを入力する欄233bと、金型のうちのパンチの構造を入力する欄233cと、前記パンチの材質を入力する欄233dと、ダイの構造を入力する欄233eと、ダイの材質を入力する欄233fと、が表示される。

【0083】

従って、前記各欄233a～233fに所定のデータを入力すると、これらの条件を満足する標準金型が存在するか否かが本件発明の支援装置内で検索される

。標準金型が存在する場合には、図 20 に示すような標準金型画面 235 が生成される。この標準金型画面 235 には、パーツを特定する番号を付した金型の断面形状を示す断面形状欄 235 a と、前記断面形状欄 235 a に示された各パーツの名称及びこれらの各パーツの単価を表示したパーツ名称単価欄 235 b が表示される。

【0084】

従ってこの画面 235 を参照することにより、標準金型のパーツ毎の値段およびそのパーツ名称を容易に把握することができる。即ち、本願発明の装置によれば、金型の種類を特定する複雑な記号を忘れた場合でも容易にその金型を特定しかつそれらのパーツ毎の値段の情報を獲得することができる。

【0085】

尚、前記画面 231 あるいは 233 において、存在しない標準金型を指定した場合にはエラーの表示が表示される。

【0086】

次に、要求される製品が標準金型になかった場合の本実施形態に係る販売支援装置の機能を、図 21 乃至図 31 を参照して説明する。

【0087】

尚、以下において、商品とは主に標準製品を示し、単に製品と呼称された場合は主に標準製品および特型製品を示す。

【0088】

この場合には、本実施形態に係る販売支援装置は、自動設計装置として機能する。

【0089】

(1) 要求される製品がパンチング金型である場合まず、要求される製品がパンチング加工に用いられるパンチである場合の例を説明する。図 21 に示す形状パターン選択画面 237 上の金型種別 237 a から、所定のパンチ種別をクリックなどにより選択入力（以下、単に「クリック」と称する）すると、金型形状パターン選択画面作成手段が起動され、この金型形状パターン選択画面作成手段は形状表示欄 237 c には選択された種別に応じた複数の形状パターンを連動表



示する。尚、パンチ金型の場合には、この表示される形状パターンは、パンチの抜き穴形状を示す。

#### 【0090】

図21では、抜きを行う異型237bの選択に伴って、237cに対応形状が表示されている。この表示された抜き穴形状パターンのうち、1つをクリックし、併せて選択欄237dをクリックすると、金型寸法パラメータ入力画面作成手段が起動される。この金型寸法パラメータ入力画面作成手段は、次に、選択された抜き穴形状パターンについての寸法パラメータ入力画面241（図23）を表示する。

#### 【0091】

本実施形態における製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）132は、データベース105を検索して自動設計を実現している。データベース105中には、形状パターンに基づき分類された金型製品の形状データ、材料データ、商品データが対応づけて記憶されている。この形状パターンに対応した製品群のデータは、標準品データベース151、パターン特型（形状パターンが適用できる非標準品）データベース152、非パターン特型（形状パターンが適用できない非標準品）データベース153に分割され、それぞれの領域に記憶されている。

#### 【0092】

尚、画面239（図22）に示すように、形状パターン選択画面237上で所定の形状パターンをクリックした段階で、選択した抜き穴形状パターンに基づき形状変化させて特定形状を得ることが可能な種々のパターン、即ち適応形状239cが表示される。従って、要求された特型の金型が、どの抜き穴形状パターンに属するかを、容易に確認することができる。

#### 【0093】

図23は、画面237で選択された形状パターンに応じた寸法パラメータを入力させる金型寸法入出力画面241を示す。

#### 【0094】

画面上には、選択された抜き穴形状パターンの図形241bが、形状を特定す

るために入力すべき寸法パラメータを形状パターン上に対応表示しつつ、示されている。241b中のA、B、K、R、Sが、抜き穴形状を特定するために必要となる寸法パラメータである。この図形表示241bを参照しつつ、寸法パラメータ入力欄241cに、要求寸法を入力する。ここで、寸法パラメータが入力されると、入力された寸法パラメータ値に対応して、図形表示241b中の図形が抜き穴形状部分が形状変化する。また、図形表示241bは、任意に拡大または縮小（241l）や位置決め（241m）を行うことができる。また、表示された図形を印刷することもできる（241n）。

#### 【0095】

また、寸法入力画面241である形状パターンについて示される寸法パラメータは、複数の組み合わせが予め登録されており、それぞれの組み合わせが寸法を含む形状を特定するために必要とされる最小限の組み合わせになっている。このため、顧客が特定する寸法データに応じて、最小限のパラメータ入力で要求される特型金型の形状を特定することができる。寸法入力パターン表示欄241aに示すように、図23では8パターン登録されている寸法パラメータの組み合わせのうち、1番目の組み合わせが表示されている。異なる組み合わせの寸法パラメータを入力するためには、通常の次画面または全画面呼び出し欄をクリックすることにより次の寸法パターン画面を表示すればよい。図24の寸法入力画面243の寸法入力パターン表示欄243bには、3番目の寸法入力パターンであることが示される。

#### 【0096】

尚、抜き穴形状以外に関する金型製品を特定するために必要なデータは、商品コード欄241e、金型を支持するホルダーの口径を示すホルダーサイズ欄241f、パンチ金型またはダイ金型の構造欄・材質欄241g～241jにそれぞれ示される。これらの欄の表示内容は、商品選択条件入力画面233（図18）上で予め入力されているデータを表示している。

#### 【0097】

以上の手順により、各寸法パラメータを含む形状、商品コード、構造、材質、ホルダーサイズが特定され、標準製品でカバーされない特型金型についての設計

が完了する。

#### 【0098】

従って、抜き穴が特殊形状であることを意識することなく、手書き図形などにより要求される金型仕様を、予め定義された抜き穴形状パターンの中から選択し、選択された抜き穴形状パターンに具体的寸法パラメータを与えることにより抜き穴形状パターンを形状変化させて、所望する抜き穴形状を特定することができる。

#### 【0099】

##### (2) 要求される製品がベンディング金型である場合

次に、要求される製品が曲げ加工に用いられるベンディング金型である場合の例を説明する。ベンディング金型の場合には、各標準製品の基準形状が形状パターンとして記憶されており、要求される製品仕様を満たす金型形状は、選択された形状パターンをシフトさせることにより得られる。図27に示すベンディング形状パターン選択画面249上の金型種別249aから、所定のベンディング種別をクリックすると、金型形状パターン選択画面作成手段が起動される。この金型形状パターン選択画面作成手段は、形状表示欄249cには選択された種別に応じた複数のベンディング金型の形状パターンを連動表示する。

#### 【0100】

図27では、グースネック形状249bの選択に伴って、249cに対応形状パターンが表示されている。この表示されたグースネック形状パターンのうち、1つをクリックし、併せて選択欄をクリックすると、金型寸法パラメータ入力画面作成手段が起動される。この金型寸法パラメータ入力画面作成手段は、次に、選択されたグースネック形状パターンについての寸法特定入出力画面251（図28）を表示する。

#### 【0101】

尚、画面249（図27）においても、形状パターン選択画面249上で所定の形状パターン249dをクリックした段階で、選択したグースネック形状パターンに基づき形状変化させて特定形状を得ることが可能な種々のパターン、即ち

適応形状249eが表示される。従って、要求された特型の金型が、どのゲースネック形状パターンに属するかを、容易に確認することができる。尚、図27に示すように、ベンディング金型の場合には、各形状パターンは特定の商品コードおよびカタログ上のカタログ番号と対応している。従って、この形状パターンを選択した段階で、主要部分についての寸法パラメータ（角度を含む）は既に特定されていることになる。図27で、選択された形状パターン249d中の453とは、当該形状パターンの属するカタログ番号の上3桁を表示している。

## 【0102】

図28は、画面249で選択された形状パターンに応じた寸法パラメータを入力させる金型形状特定画面251を示す。

## 【0103】

画面251上には、選択されたゲースネック形状パターンの図形251bおよび分割耳形状が、該ゲースネック形状を特定する寸法パラメータ値を形状パターン上に対応表示しつつ、示されている。曲げに用いる先端部の角度も、88度と所定の値が示されている。一方、先端R（ベンディング金型の先端部の丸み）については、0.2, 0.6, 0.8, 1.5, 3.0と、当該形状パターンについて選択可能な複数のパラメータ値が表示される。

## 【0104】

この図形データ251bを参照しつつ、所望する先端Rの値が先端R入力欄251cに入力される。

## 【0105】

以上の手順により、各寸法パラメータを含む形状、商品コード、カタログ番号、（および商品コードとカタログ番号により特定される構造、材質等）が特定され、標準製品および標準製品でカバーされない特型金型についての設計が完了する。

## 【0106】

ここで、さらに251aのゲースネック形状に対して形状変化を施し、特型のゲースネック形状を得ることも可能である。この場合には、図28に示す特記事項欄251dをクリックする。このクリックに応じて、金型形状特定画面作成手

段が起動される。金型形状特定画面作成手段は、特記事項選択画面 253（図 29）を表示する。特記事項選択画面 253 上には、選択された形状パターンの商品コードおよびカタログ番号 253 a が、これに対応する商品名 253 b と併せて表示される。適用可能特記事項欄 253 c には、選択された形状パターンに対して適用することのできる特別仕様項目が列挙されている。図 29 では、例えば客先指定刻印 253 d が選択されると、適用特記事項欄 253 g にコピーされるので、適用される特記事項が容易に把握できる。

#### 【0107】

また、特記事項選択画面 253 には、選択された形状パターンについて、形状変化を伴う追加工項目欄 253 e が表示される。追加工項目欄 253 e では、先端角度、先端 R、特殊耳形状、製品逃げの調整等が選択可能となる。ここで、先端角度変更 253 f が選択されたとすると、金型形状特定画面作成手段は、さらに、先端角度変更画面 255（図 30）を表示する。

#### 【0108】

図 30 では、選択されたグースネック形状パターンが、追加工可能な箇所の寸法パラメータを示しつつ、図形データ 255 a として表示される。寸法入力欄 255 c は、変更可能な寸法パラメータである先端角度（K）と先端 R（R）の現在のパラメータ値が表示する。この表示されたパラメータ値を、所望するパラメータ値で置き換えることにより、特型のベンディング金型の設計が行われる。このパラメータ値の置き換えと連動して、図形データ 255 a の形状も変化して表示される。

#### 【0109】

以上の手順により、各寸法パラメータを含む形状、商品コード、構造、材質が特定され、標準製品でカバーされない特型ベンディング金型についての設計が完了する。

#### 【0110】

従って、標準製品あるいは特型製品であるかを意識することなく、手書き図形などにより要求される金型仕様を、予め定義されたベンディング形状パターンの中から選択し、さらに選択されたベンディング形状パターンに必要な追加工の寸

法パラメータを与えることによりベンディング形状パターンを形状変化させて、所望するベンディング形状を特定することができる。

【0111】

次に、自動設計装置により設計された製品が加工可能であるかを検証する本実施形態に係る販売支援装置の機能を、図21乃至図31を参照して説明する。

【0112】

この場合には、本実施形態に係る販売支援装置は、加工可否計算装置として機能する。

【0113】

(1) パンチング金型の場合まず、パンチング金型が設計された場合の一例を説明する。前述した金型寸法入力画面例えば243上で、加工材料入力欄243dに対し、加工対象のワークの板厚および材質が入力される(図24)。図25に示すように、ここでは、さらにパンチの外径とダイの内径との間に形成されるクリアランスの値245f、総ショット数245gが入力され、加工可否欄245bがクリックされる。このクリックにより起動される材料データ入力手段は、これら加工材料のデータの入力に従い、加工検証手段にこの加工材料のデータを受け渡す。

【0114】

一方、図24に示すように、既にパンチの商品コード243e、ホルダーサイズ243f、パンチ・ダイの構造および材質243g～243iの入力に従い、金型データ入力手段は、加工検証手段にこの形状データを受け渡す。尚、243e～243iに示すデータは、前述した商品条件入力画面の入力を受け、既に入力されたデータが表示されている。

【0115】

加工検証手段は、これら加工材料データと金型データに基づき、第1に、設計された形状が加工可能であるか否かの検証を行う。具体的には、加工検証手段は、選択された金型の金型データ(形状データ・構造データ・材質データ)から強度計算により求められた耐圧と、材料データ(板厚および材質)から求められる指定された材料のパンチ加工に必要となる加工必要圧力との間の比較を行うこと

でこの検証を行う。

【0116】

加工検証手段は、第2に、形状パターンに与えられた寸法パラメータが抜き穴形状を構成するか否かの整合性チェックを行う。

【0117】

図25では、これら検証の結果が、「加工可能です。」とのメッセージとして、メッセージ欄245cに表示される。

【0118】

従って、この検証結果の表示により、自動設計装置で設計された金型が実加工に耐えうる金型であるか否かを、設計と同時に把握することができる。

【0119】

(2) ベンディング金型の場合

次に、ベンディング金型が設計された場合の一例を説明する。前述した金型形状特定入力画面の例えば255上で、加工材料入力欄に対し、加工対象のワークの板厚255fおよび材質255gが入力される(図30)。加工可否欄255bがクリックされることにより起動される材料データ入力手段は、これら加工材料のデータの入力に従い、加工検証手段にこの加工材料のデータを受け渡す。

【0120】

一方、図30に示すように、既にベンディングの形状パターンの有する各寸法データ・材質データ・構造データ、および先端角度や先端Rが修正された場合にはこの修正された寸法データの入力に従い、金型データ入力手段は、加工検証手段にこの金型データを受け渡す。

【0121】

また、図30に示すように、ベンディング金型の場合には、さらにダイのV幅が入力される。このV幅は省略時の値が予め登録されているため、入力が省略された場合には、この省略時の値が検証に用いられる。このV幅も金型データの一部として加工検証手段に受け渡される。加工検証手段は、これら材料データと金型データに基づき、(1)のパンチング金型の場合と同様の検証を行う。

【0122】

加工可否検証画面255（図30）に示すように、メッセージ欄255jには、「耐圧は、45ton/m 加工必要圧力、51ton/mです。（V幅 48mmとして計算）」との加工可否の検証結果が表示される。同時に、メッセージ欄255kには、「耐圧不足です。」との警告メッセージが表示され、操作員に対して注意喚起する。

【0123】

従って、この検証結果の表示により、自動設計装置で設計されたベンディング金型が実加工に耐えうる金型であるか否かを、設計と同時に把握することができる。

【0124】

次に、自動設計装置により設計され、加工可否計算装置により検証された製品の見積もり情報を作成する本実施形態に係る販売支援装置の機能を、図26乃至図34を参照して説明する。

【0125】

この場合には、本実施形態に係る販売支援装置は、見積もり情報出力装置として機能する。

【0126】

図22乃至図25で説明される形状パターンの選択および寸法パラメータの入力により、パーツリスト画面247（図26）に示されるように、商品コードやカタログ番号などを直接入力することなく、見積もり対象のパンチ金型の関連部品が、パーツ表示欄247aに表示される。このパーツの表示と対応して、設計および検証がなされた金型製品の購入単位がパーツ一覧表示欄247bに表示される。

【0127】

このパーツ一覧表示欄247bで所定の購入単位がクリックにより選択されると、詳細見積もり情報作成手段が起動される。この詳細見積もり情報作成手段は選択された金型製品の商品データを図32に示す見積もり詳細画面259の見積もり一覧欄259cに反映表示する。



## 【0128】

ベンディング金型についても同様に、パーツリスト画面251（図28）に示されるように、パーツ一覧表示欄251bで所定の購入単位がクリックにより選択されると、詳細見積もり情報作成手段が起動される。この詳細見積もり情報作成手段は選択された金型製品の商品データを図32に示す見積もり詳細画面259の見積もり一覧欄259cに反映表示する。

## 【0129】

図32は、本実施形態における見積もり詳細画面259である。見積もり一覧欄259cには、各々のパーツリストから選択された金型製品の商品コード、カタログ番号、数量、形状、商品名などの商品データが表示される。この見積もり詳細画面259上で、算出ボタン259mをクリックすると、一覧表示された各金型製品についての見積もり金額が表示される。

## 【0130】

見積もり詳細画面259上では、各々の見積もり対象金型製品についての価格データおよび納期データを確認することができる。例えば、見積もり一覧欄259c中で2行目のカタログ番号45302Eの金型製品がポイントされているとする。このポイントされた金型製品について、商品名259fとともに、価格データとして、単価259g、定価259p、値引率259k、値引き金額259lなどが表示される。この値引率259kは予め顧客単位および製品（または製品群）単位に設定されている値である。この値引率259kと製品単価259gに基づき、値引き金額259lが計算され、製品単価259gから値引き金額259lを引いた値として、259eに見積もり金額が表示される。この際には、値引率欄259bで、顧客単位などで可変的に設定されている値引き率を適用するか、一律の固定値引率を適用するかの選択が可能である。

## 【0131】

同時に、納期データとして、基準納期259h、納入可能日259i、客先納入希望日259jなどが表示される。この基準納期は、予め製品（または製品群）単位に設定されている値（所要日数）が特定の納期コードに対応づけられて表示される。

【0132】

この納期コードを所要日数にデコードして現在の日付に加算した日にちが、納入可能日 259 i に表示される。

【0133】

詳細見積もり画面 259 上で見積書発行ボタン 259 n をクリックすると、詳細見積もり画面 259 上の情報が、顧客に提出可能な正式フォーマットの見積もり書 263 として出力される（図 34）。図 34 に示すように、見積もりされた金型製品になされる合計値引き額 263 h が適用された提供価格 263 i を提示することができる。尚、この見積書は、本実施形態に係る販売支援装置に接続されたプリンタに出力される他、ファックス出力指示ボタン 261 i（図 33）により指定する箇所のファクシミリに出力することができる。

【0134】

従って、商品コードやカタログ番号を直接入力することなく、形状パターンおよび寸法パラメータから商品データを特定していくことにより、迅速かつ容易に見積もりを行う金型製品を入力することが可能となる。尚、この際に設計および検証で入力された形状および寸法パラメータ（形状データ）の入力内容を保持し、この保持された形状データに基づき、対応する商品データを見積もり情報の入力手段に連動入力できることは言うまでもない。

【0135】

また、見積もりを提示する上で必要となる値引きデータおよび納期データを予め保持し、

これらを用いて見積もりを作成することにより、要求された金型製品の見積もりの即答を行うことができる。

【0136】

最後に、作成された製品の見積もり情報により受注情報を出力・送信する本実施形態に係る販売支援装置の機能を説明する。

【0137】

この場合には、本実施形態に係る販売支援装置は、受注情報作成装置として機能する。

## 【0138】

図32に示す見積もり詳細画面259上で、またはこの見積もり詳細情報の出力結果を示し、顧客がこれに応じて購入の意志表示をなした場合、この見積もり詳細画面259上の受注確定ボタン259oがクリックされる。

## 【0139】

この受注確定ボタン259oのクリックにより見積もり情報の内容で、受注番号が付与された受注情報が作成される。ここで、営業員は本実施形態に係る販売支援装置に所定の携帯通信機器107（図1）を接続し、この携帯通信機器107を介してこの受注情報を即時に受注データベース・製造データベース（図示せず）などの本社データベースにオンライン送信・反映する。この受注情報の送信により、本社の受注データベースが更新され、同時に製造データベースを有する製造部門にリアルタイムで製造指示を送信し、製造開始を指示することができる。

## 【0140】

本社の製造データベースには、受注された金型製品についての製造スケジュールおよび配送スケジュールが記憶されている。このため、本実施形態に係る販売支援装置は、受注情報の送信に対する返信データとして、受注された金型製品についての実際のスケジュールに照らした納入可能日を得ることができる。

## 【0141】

受注情報の送信後、顧客が確認をなすため、図32上の所定のボタンのクリックにより注文請書をプリンタまたはファクシミリなどに出力して顧客に提供することもできる。

## 【0142】

一方、本実施形態に係る販売支援装置がオフラインで使用されている場合には、この受注情報を営業員が営業所等に帰社した後に受注データベース・製造データベースなどの本社データベースに反映してもよい。

## 【0143】

従って、迅速に受注を確定し、早期に製造を開始することができる。つまり、受注された金型製品を早期納入することができる。

## 【0144】

尚、図35は、本発明の実施形態に係る営業員用携帯端末上のメインメニュー265の例の説明図である。上述した販売支援の一連の処理は、メインメニュー上の昼の処理メニュー265b中のコンサルタント265d、見積265eに属する。上述した販売支援のための処理の他にも、営業員の一日のタイムテーブルに応じて朝、昼（日中）、晩でそれぞれ必要な処理は、1つのメインメニュー265から適宜呼び出して処理されることができる。

## 【0145】

図36乃至図43は、前記加工可否計算装置の他の実施形態を示す。

この場合、ワーク形状に基づいて曲げ金型を選択する。このため図36に示すように、まずワーク選択画面270の左欄で表示270aをクリックする。すると、画面270の右欄にワーク形状の選択肢270bが表示される。ここで、例えば顧客からの注文図面に基いてワーク形状270cを選択する。

## 【0146】

すると、図37に示すように、ワーク寸法入力画面272が表示装置上に表示される。そこで右欄のワーク形状272aを参照しながら、左欄の寸法欄272bへ所望の数値を挿入する。その際右欄には、前記ワーク形状272aに付随する態様で寸法案内表示272cが表示される。従って、前記ワークの寸法入力を容易に行う事ができる。しかるのち、金型選択欄272dから例えば標準金型272eを選択する。

## 【0147】

すると、図38に示すように、前記ワーク形状272aと前記標準金型形状274aとの干渉状態を表す干渉状態表示画面274が表示される。図38に示すように、標準金型274aがワークと干渉する場合は、同時に表示されている金型選択欄272dで他の標準金型274bを選択する。これにより、ワークと選択金型との干渉を参照しながら容易に最適金型を選択することができる。

## 【0148】

金型選択欄272dに含まれる標準金型の中に前記ワークと干渉しないものが存在しない場合は、金型選択欄272dの標準金型の中で干渉の少ない金型27

6 aを追加工することになる(図39)。この場合、図39に示すように、前記最小干渉金型276 aを選択した後、追加工&耐圧計算欄276 bをクリックする。

#### 【0149】

すると、図40に示すように追加工指定画面278が表示される。この画面278で、追加工指定欄278 aに追加工の位置および量を入力する。すると金型276 aおよびワーク272 aを表示した画面に追加工の軌跡278 bが表示される。したがって、この装置によれば、画面を参照しながら追加工の位置・量を容易に決定することができる。前記追加工の位置・量の入力完了すると、同時に追加工を受けた金型が使用可能か否かが計算され、その結果が前記画面278の左欄278 cに表示される。従って、これにより容易に追加工の可否が判断される。

#### 【0150】

上記により追加工を行うと決定し、画面278で金額参照欄278 dをクリックすると、図41に示す価格表示画面280が表示される。この価格表示画面280には、金型価格入力欄280 aと共に追加工価格入力欄280 bが含まれる。したがって、この装置によれば、前記追加工を含む最終的金型の価格を容易に確認できる。

#### 【0151】

図42、図43は、適宜の標準金型274 aに対して前記追加工を行った場合において、結果としての金型が使用不能となる場合を示す。

#### 【0152】

この場合、図42に示す追加工指定画面282の追加工指定欄282 aに適宜の追加工量を入力し、追加工実行欄bをクリックすると、図43に示す追加工結果画面284が表示される。この画面284には、追加工を受けた金型が使用不能である理由が不可理由表示欄284 aに表示される。

#### 【0153】

なお上記において画面270、272、274、276、278、280、282、284は、各画面を生成する各画面生成手段により生成される。

尚、本発明は、上述した実施例に限定されるものではなく、本発明の要旨を変更しない範囲内で種々の変形が可能である。

【0154】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明によれば、以下に記載されるような効果を奏する。

【0155】

即ち、膨大な製品群の中から増加利益計算や問題解決型など様々なアプローチで提案すべき製品を検索・表示する機能を提供する。このため、効率的かつ多面的な製品提案活動が可能となる。

【0156】

また、本発明においては、製品についての形状パターンおよび対応する寸法パラメータを商品データと関連づけて記憶して、自動設計・検図・見積もりを連動して行う機能を提供する。このため、標準品のみならず特型製品についても本先に持ち帰ることなく販売先で見積もりの即答を行い、早期受注・早期納品を行うことが可能となる。

【0157】

このように、本発明を用いれば、商品提案および見積もり作成の両段階における販売生産性を向上するとともに、製品の納期の短縮および販売コストの削減が可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

この発明の支援装置の構成を示すブロック図である。

【図2】

この発明の支援装置の表示画面上に表示される目次画面の説明図である。

【図3】

前記表示装置に表示される商品カタログ画面の一例である。

【図4】

前記表示画面に表示される増加利益を表示する増加利益画面の一例である。

【図5】

前記表示装置に表示される不良現象画面の一例である。

【図6】

図5における不良現象を生ずる原因のリストを表示する不良現象原因画面の一例である。

【図7】

図6における不良原因を回避するための情報を表示する回避情報画面の一例である。

【図8】

図7における原因を解消するための他の方法を表示する情報画面の一例である。

【図9】

図6における不良現象を回避するための特殊金型を説明する説明画面である。

【図10】

図6における原因がクリアランス不適である場合において、図6の所定箇所をクリックすることにより、前記表示装置に表示される基準値画面としてのクリアランス診断テスト画面の一例である。

【図11】

図10における所定箇所をクリックすることにより表示される、前記クリアランス不適性による付随的不良現象あるいは不利益を表示する付随不利益等表示画面である。

【図12】

図2におけるベンディングの文字の表示箇所をクリックすることにより表示され、曲げ加工における不良現象の原因及びこの不良現象による不良現象を回避するための複数の対策を表示する原因・対策画面である。

【図13】

図12における所定の対策の詳細を説明する画面である。

【図14】

図12あるいは図13における所定箇所をクリックすることにより表示され、対策曲げ金型（或いは新規の曲げ金型）を説明する曲げ金型表示画面（特定曲げ金型画面）である。

【図15】

図14における所定の箇所をクリックすることにより表示され、前記対策曲げ金型（新規曲げ金型）の適合材料、適合装置、機能等の詳細を説明する特定曲げ金型詳細説明画面である。

【図16】

パンチング金型・曲げ金型のリストを示す金型リスト画面及び標準金型のデータを入力する金型データ入力画面の説明図である。

【図17】

パンチング金型において標準金型を選択するための第2金型データ入力画面の説明図である。

【図18】

パンチング金型において標準金型を選択するための第2金型データ入力画面の説明図である。

【図19】

パンチング金型において標準金型を選択するための第2金型データ入力画面の説明図である。

【図20】

パンチング金型における標準金型選択に応答して表示されるパーツリスト画面の説明図である。

【図21】

パンチング金型のリストおよび形状パターンを表示するパンチ金型選択画面の説明図である。

【図22】

図20において所定の形状パターンを選択した場合のパンチング金型選択画面の説明図である。



## 【図23】

図20、図21におけるパンチング金型の形状パターンの選択に応答して表示される寸法パラメータ入力画面の説明図である。

## 【図24】

図22において、他の寸法パラメータ群が選択された場合の寸法パラメータ入力画面の説明図である。

## 【図25】

図23において、入力された寸法パラメータ、材料、材質により製造されるパンチング金型の加工可否シミュレーションの結果を示す画面の説明図である。

## 【図26】

パンチング金型における特型金型選択に応答して表示されるパーツリスト画面の説明図である。

## 【図27】

ベンディング金型のリストおよび形状パターンを表示するパンチ金型選択画面の説明図である。

## 【図28】

図26におけるベンディング金型の形状パターンの選択に応答して表示される寸法パラメータ入力画面の説明図である。

## 【図29】

図27における特記事項入力選択に応答して表示される特記事項入力画面の説明図である。

## 【図30】

入力された寸法パラメータ、材料、材質により製造されるベンディング金型の加工可否シミュレーションの結果を示す画面の説明図である。

## 【図31】

図29において、異なる値の寸法パラメータ、材料、材質により製造されるパンチ金型の加工可否シミュレーションの結果を示す画面の説明図である。

## 【図32】

パーツリスト画面での金型製品選択に応答して表示される見積もり詳細情報入

力画面の説明図である。

【図 3 3】

パーツリスト画面での他の金型製品選択に応答して表示される見積もり詳細情報入力画面の説明図である。

【図 3 4】

図 3 1 における見積書発行の選択に応じて出力される見積書の例の説明図である。

【図 3 5】

本発明の実施形態に係る営業員用携帯端末上のメインメニューの例の説明図である。

【図 3 6】

顧客図面に基づいてワーク形状を選択する画面の説明図である。

【図 3 7】

ワーク寸法を入力する画面の説明図である。

【図 3 8】

ワーク形状・ワーク寸法に応じて金型を選択する画面の説明図である。

【図 3 9】

図 3 8 で選択した金型に対する追加工を指示する画面の説明図である。

【図 4 0】

図 3 9 で指定された追加工を受けた金型の耐圧計算を表示する画面の説明図である。

【図 4 1】

図 3 9 で指定された追加工を含む金型の価格を表示する画面の説明図である。

【図 4 2】

選択した金型に対する他の追加工を指示する画面の説明図である。

【図 4 3】

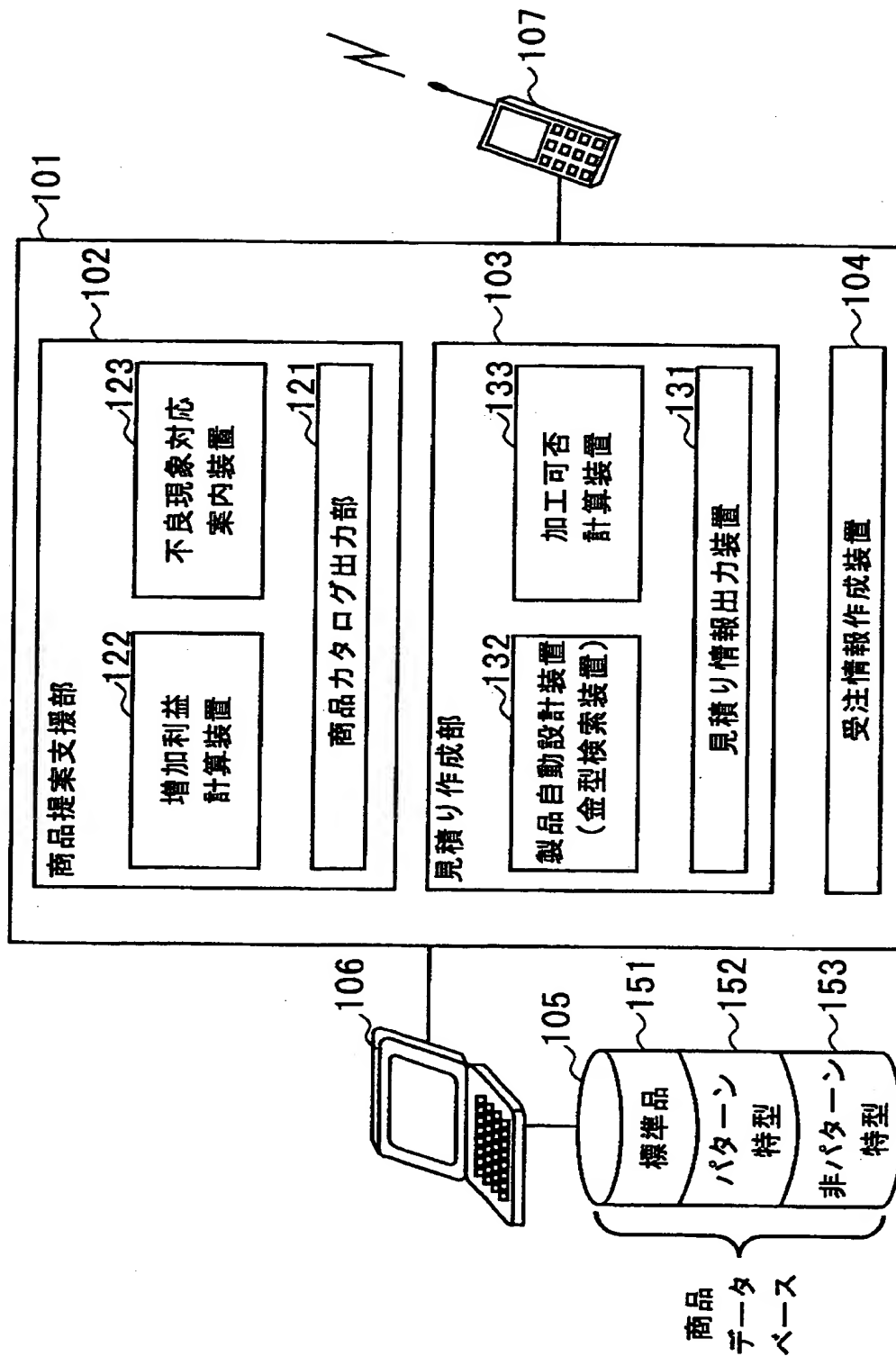
図 4 2 で指定された追加工を受けた金型の耐圧計算を表示する画面の説明図である。

【符号の説明】

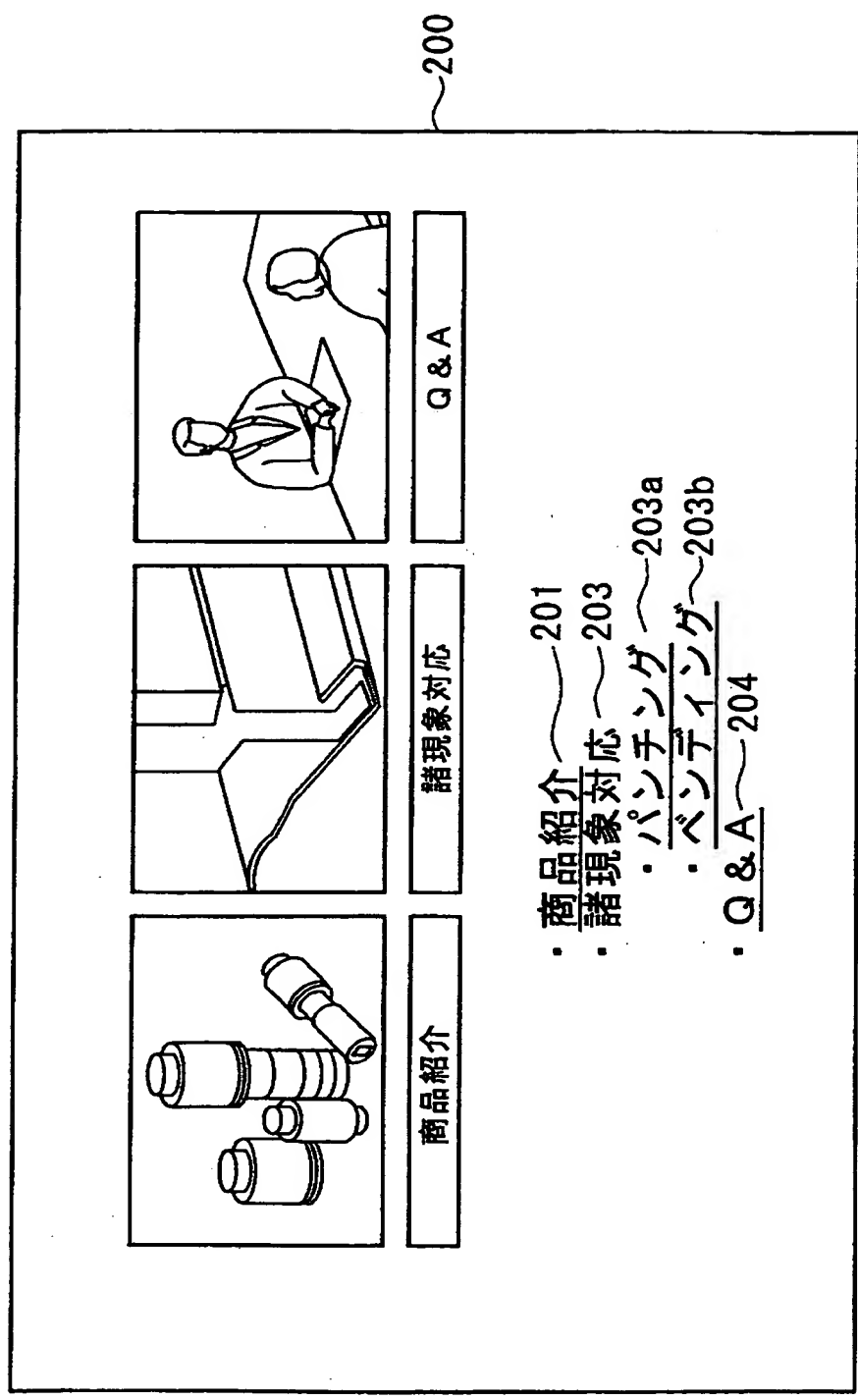
- 101 販売支援装置
- 102 商品提案支援部
- 103 見積もり作成部
- 104 受注情報作成装置
- 105 商品データベース
- 106 携帯型PC
- 107 携帯型通信機器
- 121 商品カタログ出力装置
- 122 増加利益計算装置
- 123 不良現象対応案内装置
- 131 見積もり情報出力装置
- 132 製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）
- 133 加工可否計算装置

【書類名】 図面

【図 1】



【図 2】



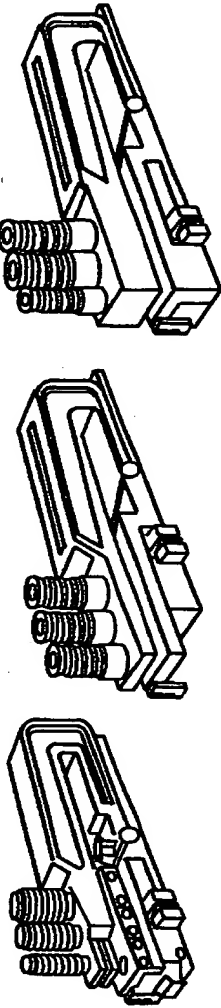
【図 3】

205

### 3連ホルダー

- 1台で3役のパンチング金型ホルダー
- フリーベアリングの採用により、金型選択は軽くワンタッチ
- 金型位置決めは、容易かつ確実なシヨットピン方式

パンチセット(P S)金型用      P R金型用      NCTロング金型用



使用金型	SA-64, SA-50, SA-38	1 1/4", 1 1/4", 1 1/4" (1 1/2")	1 1/4", 1 1/4", 1 1/4" (1 1/2")
使用スリーブ	SA-32, 38, 50 各スリーブ (オプショナル)	1/2"	ガイドスリーブ (標準)
ホルダーふところ長さ	450 (350) mm	450 (350) mm	(標準)
オーブンハイト	230mm	244mm	450mm
シャットハイト	212mm	226mm	313mm
ダイハイト	89mm	89mm	295mm
			89mm

増加利益ご提案  
3連ホルダー  
セミオート3連ホルダー

ホーム      メニュー

【図 4】

207

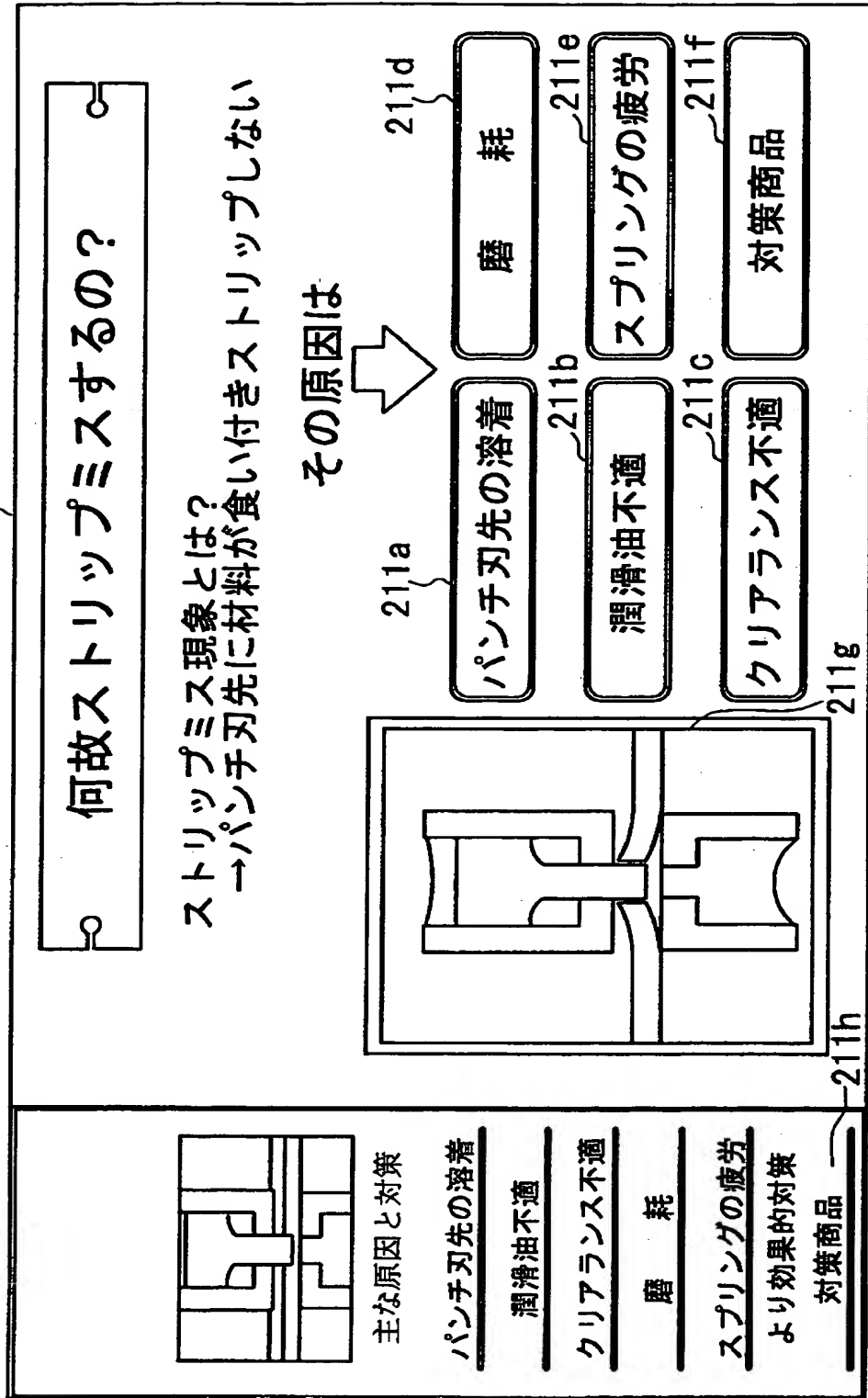
<div>増加利益ご提案</div> <div>3 連ホルダ</div> <div>セミオート3 連ホルダ</div> <div>ホーム</div> <div>メニュー</div>		<div>3 連ホルダ増加利益</div> <div>(A) 1 日に行うホルダーの交換回数は何回ですか? ~207a : <input type="text" value="10"/> 回 ~207e</div> <div>(B) 1 回のホルダー交換時間はどの位ですか? ~207b : <input type="text" value="15"/> 分 ~207f</div> <div>(C) 作業をされる人の 1 時間当たりの人件費はどの位ですか? : <input type="text" value="3000"/> 円 ~207g</div> <div>(D) 1 ヶ月の稼働日数は何日ですか? ~207d : <input type="text" value="22"/> 日 ~207h</div> <div>207c</div> <div>計算</div>
<div>ホルダー交換に要する人件費</div> <div>●単体ホルダ</div> <div>1 時間当たりの人件費 × 1 回の交換時間 × 1 日の交換回数 × 1 ヶ月の稼働日数</div> <div>207i</div> <div>= <input type="text" value="165000"/> 円</div> <div>●3 連ホルダ</div> <div>3 連ホルダは金型 3 型を装置出来るため、ホルダの交換回数は 1 / 3 になります 207j</div> <div>1 時間当たりの人件費 × 1 回の交換時間 × 1 日の交換回数 × 1 / 3 × 1 ヶ月の稼働日数</div> <div>= <input type="text" value="55000"/> 円</div>		<div>1 ヶ月の増加利益は ~207k</div> <div>従来一導入後 = <input type="text" value="110000"/> 円となります</div>
		<div>戻る</div>

【図5】

<p>ホームページ</p> <p>カス上がり</p> <p>ストリップミス</p> <p>材料のソリ</p> <p>キズ 材料裏キズ</p> <p>ビニール上がりによる打痕</p> <p>追い抜き時の継ぎ目</p> <p>外バリ</p> <p>騒音</p> <p>金型管理</p>	<div style="text-align: center;"> <p>209</p> <p>209a カス上がり    209b ストリップミス    209c 材料のソリ</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>穴開け加工時の諸問題</b></p> </div> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%; text-align: center;"> <p>キズ材料裏キズ</p> </td> <td style="width: 33%; text-align: center;"> <p>ビニール上がりによる打痕</p> </td> <td style="width: 33%; text-align: center;"> <p>追い抜き時の継ぎ目</p> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <p>外バリ</p> </td> <td style="text-align: center;"> <p>騒音</p> </td> <td style="text-align: center;"> <p>金型管理</p> </td> </tr> </table>	<p>キズ材料裏キズ</p>	<p>ビニール上がりによる打痕</p>	<p>追い抜き時の継ぎ目</p>	<p>外バリ</p>	<p>騒音</p>	<p>金型管理</p>
<p>キズ材料裏キズ</p>	<p>ビニール上がりによる打痕</p>	<p>追い抜き時の継ぎ目</p>					
<p>外バリ</p>	<p>騒音</p>	<p>金型管理</p>					



【図 6】



【図 7】

213

## 何故スプリングは疲労するの？

スプリングも使えば疲労します 定期的に交換して下さい

### 交換の目安

～1.2t以内	2年に1度(100万ヒット)
1.2t～3.2t	1年に1度(500万ヒット)
3.2t～6t以内	半年に1度(20万ヒット)

213a

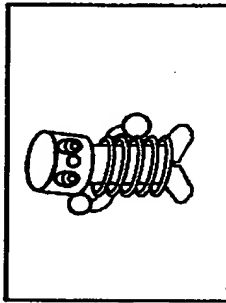
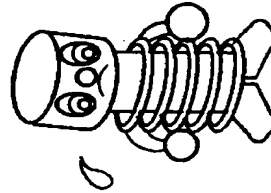
スプリングの疲労・へたり

▽

ストリップ力の低下・板押さえ力の低下

▽

ストリップミス・そり



主な原因と対策

パンチ刃先の溶着

潤滑油不適

クリアランス不適

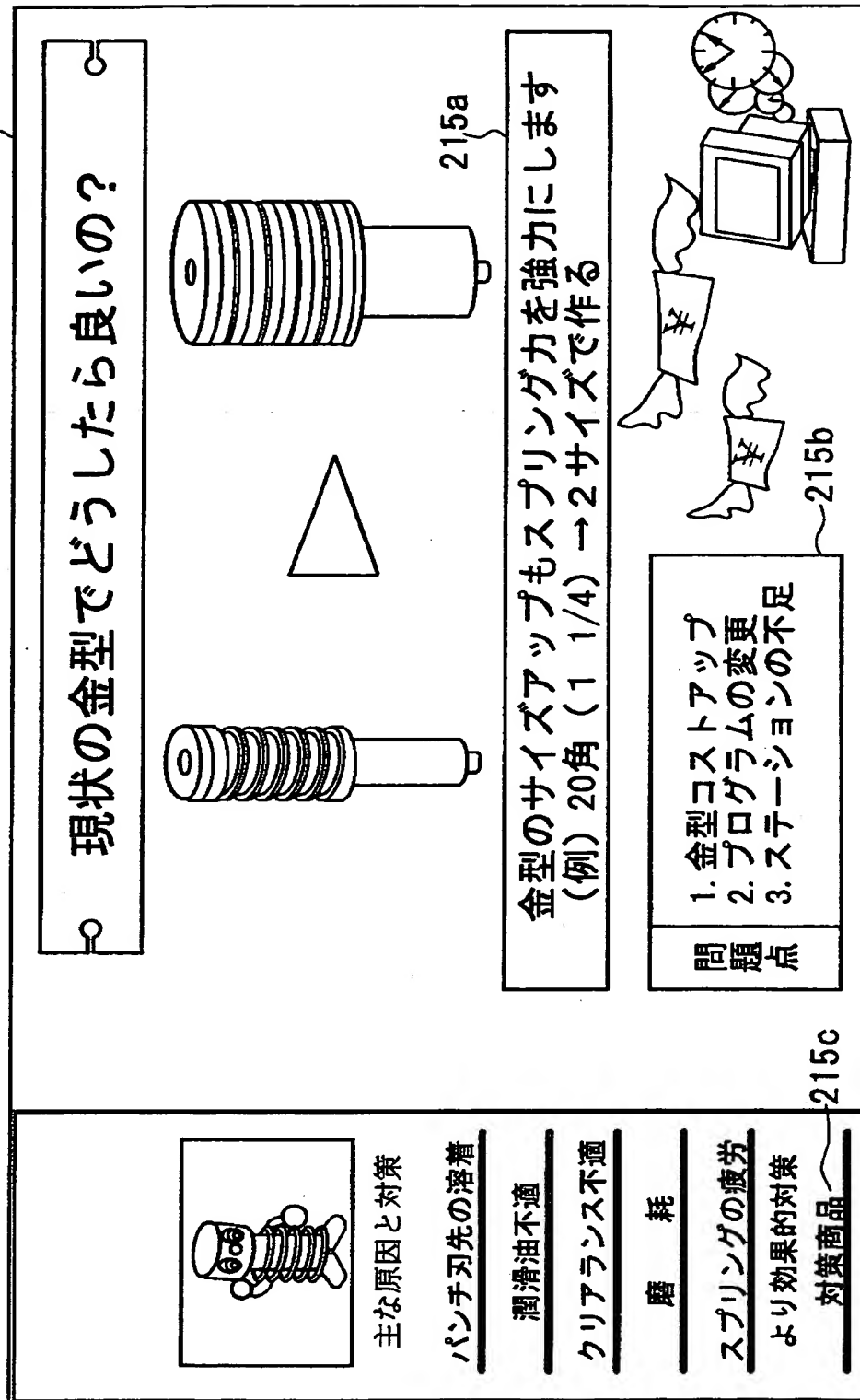
磨耗

スプリングの疲労

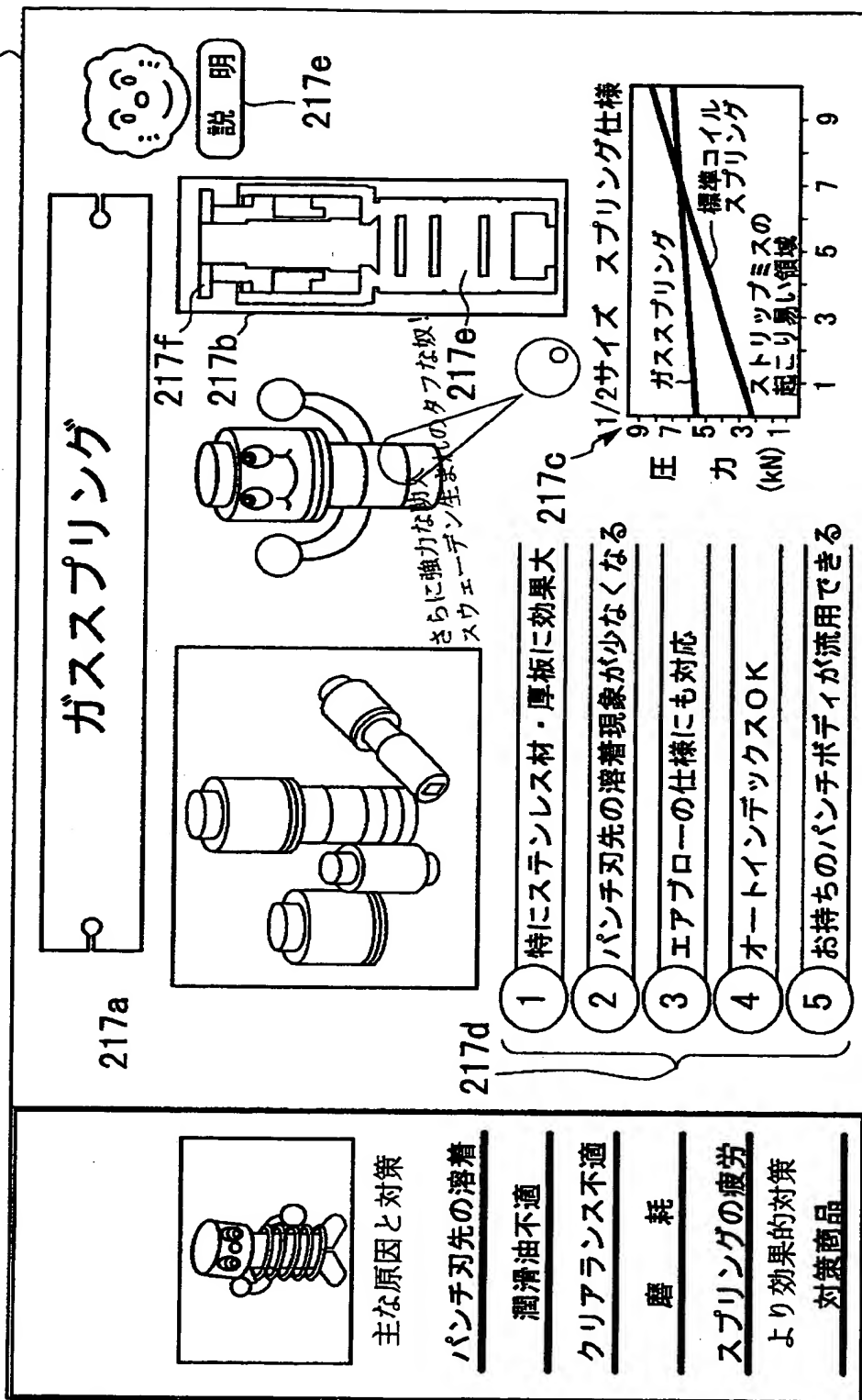
より効果的対策

対策商品～213b

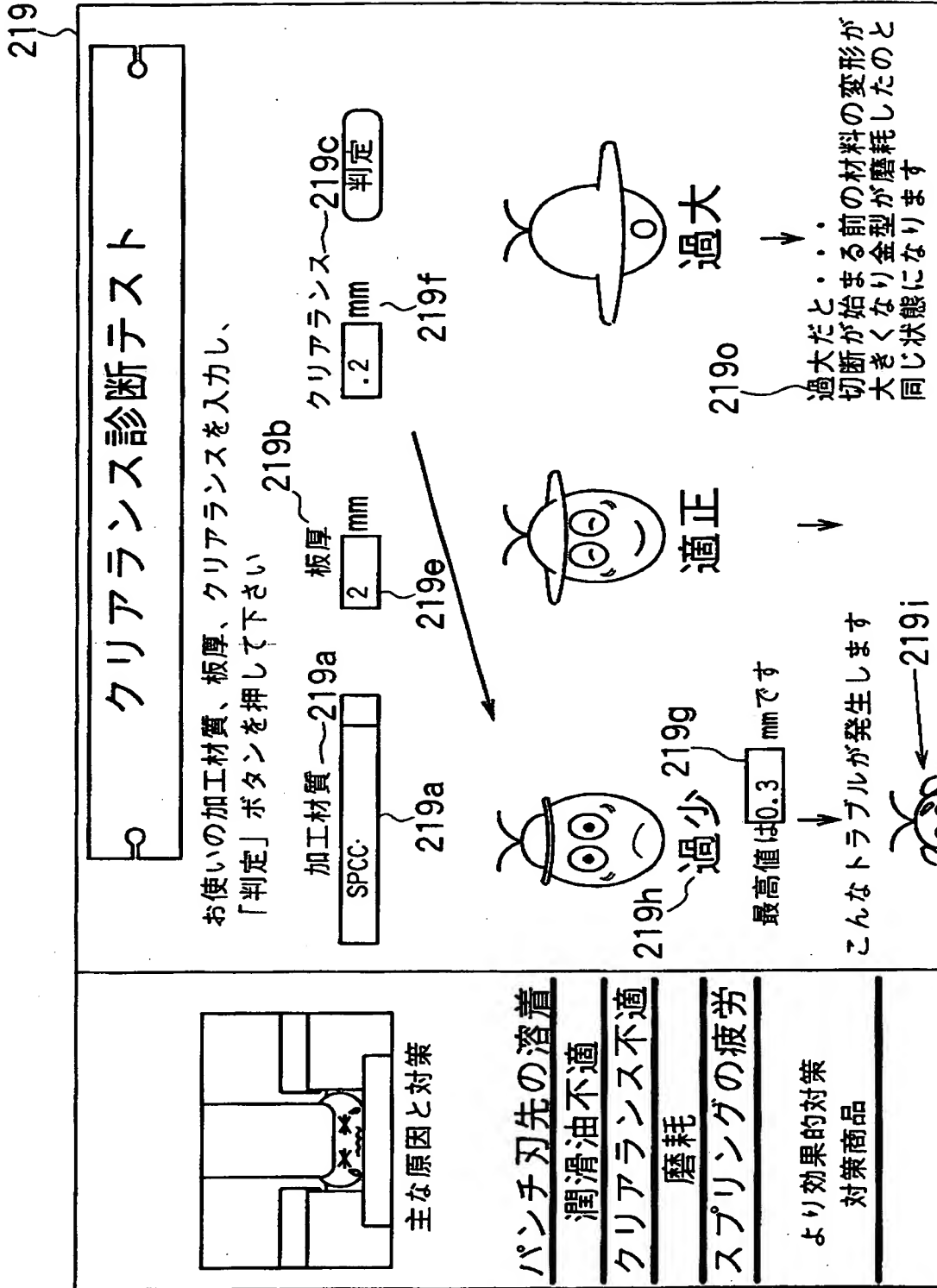
【図 8】



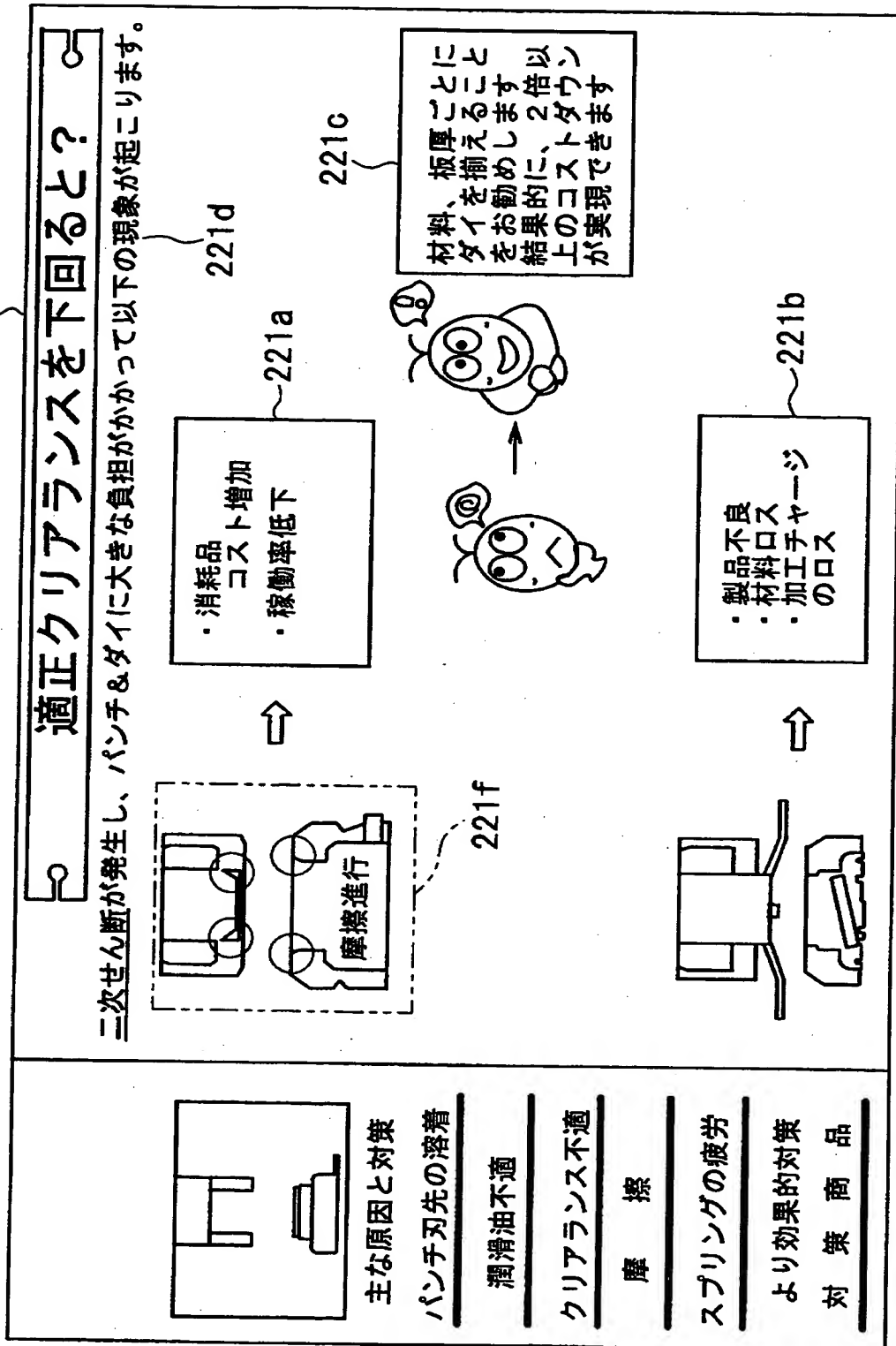
【図 9】



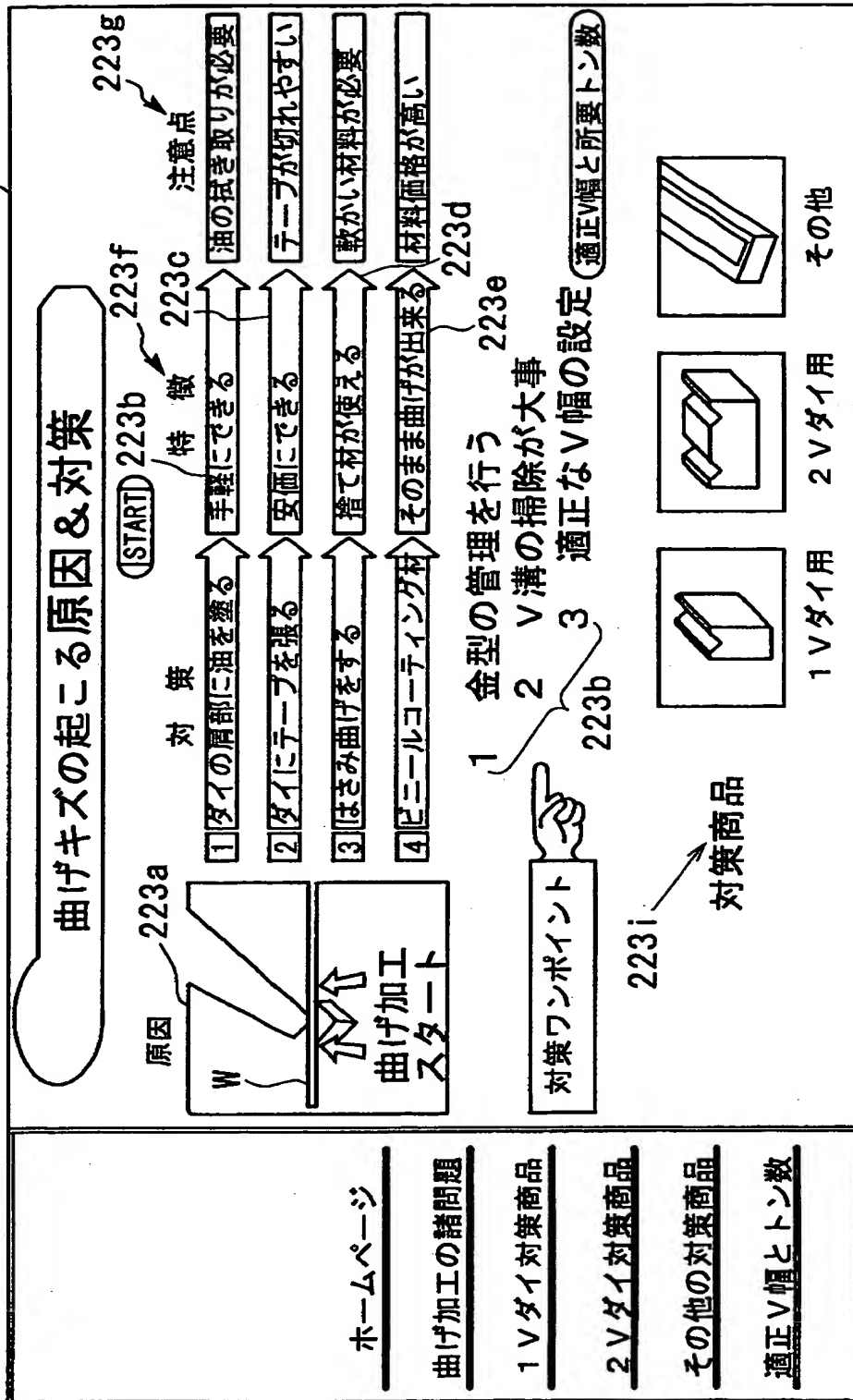
【図10】



【図11】

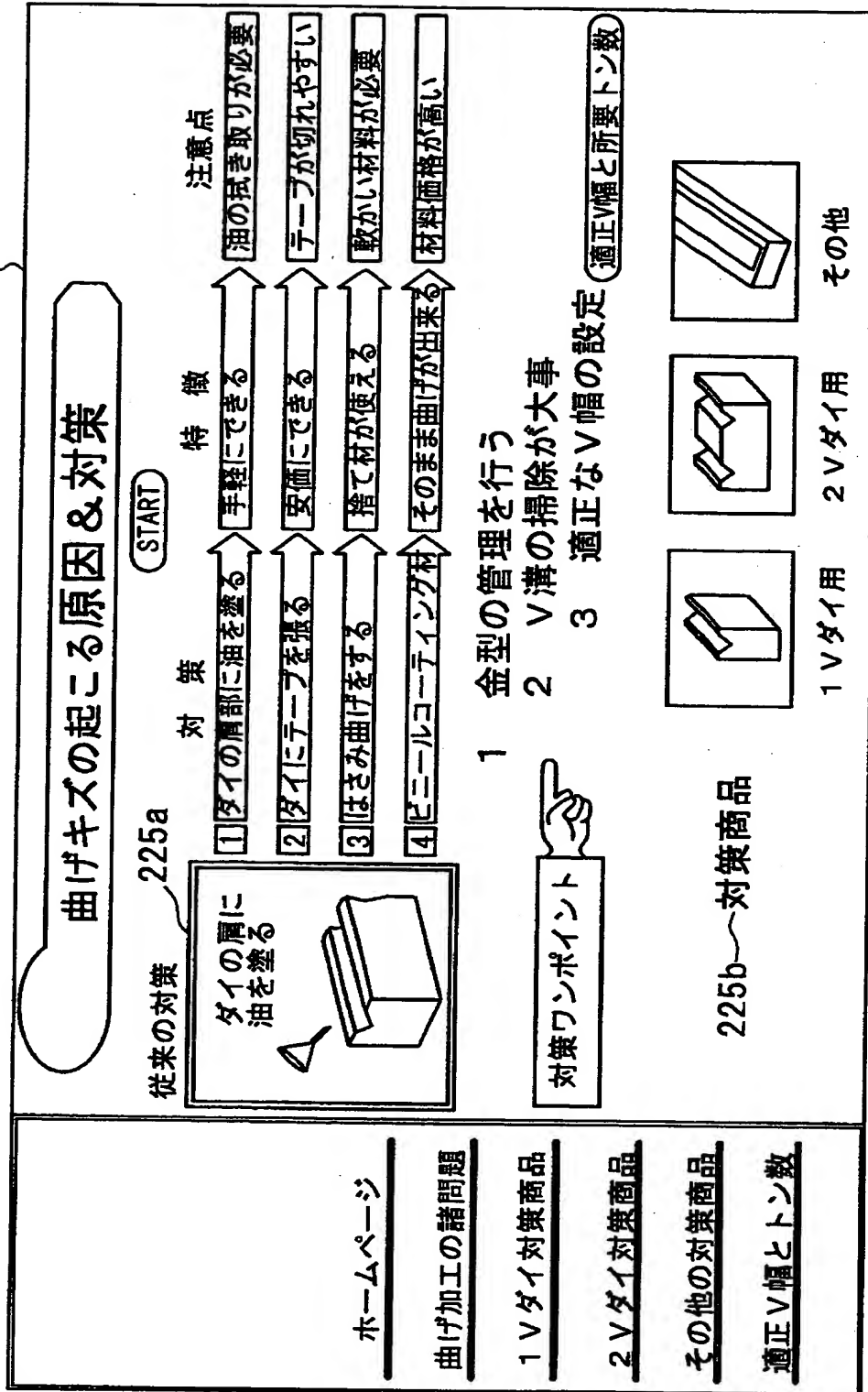


【図 12】



【図 13】

225



ホームページ

曲げ加工の諸問題

1Vダイ対策商品

2Vダイ対策商品

その他の対策商品

適正V幅とトン数

225b—対策商品



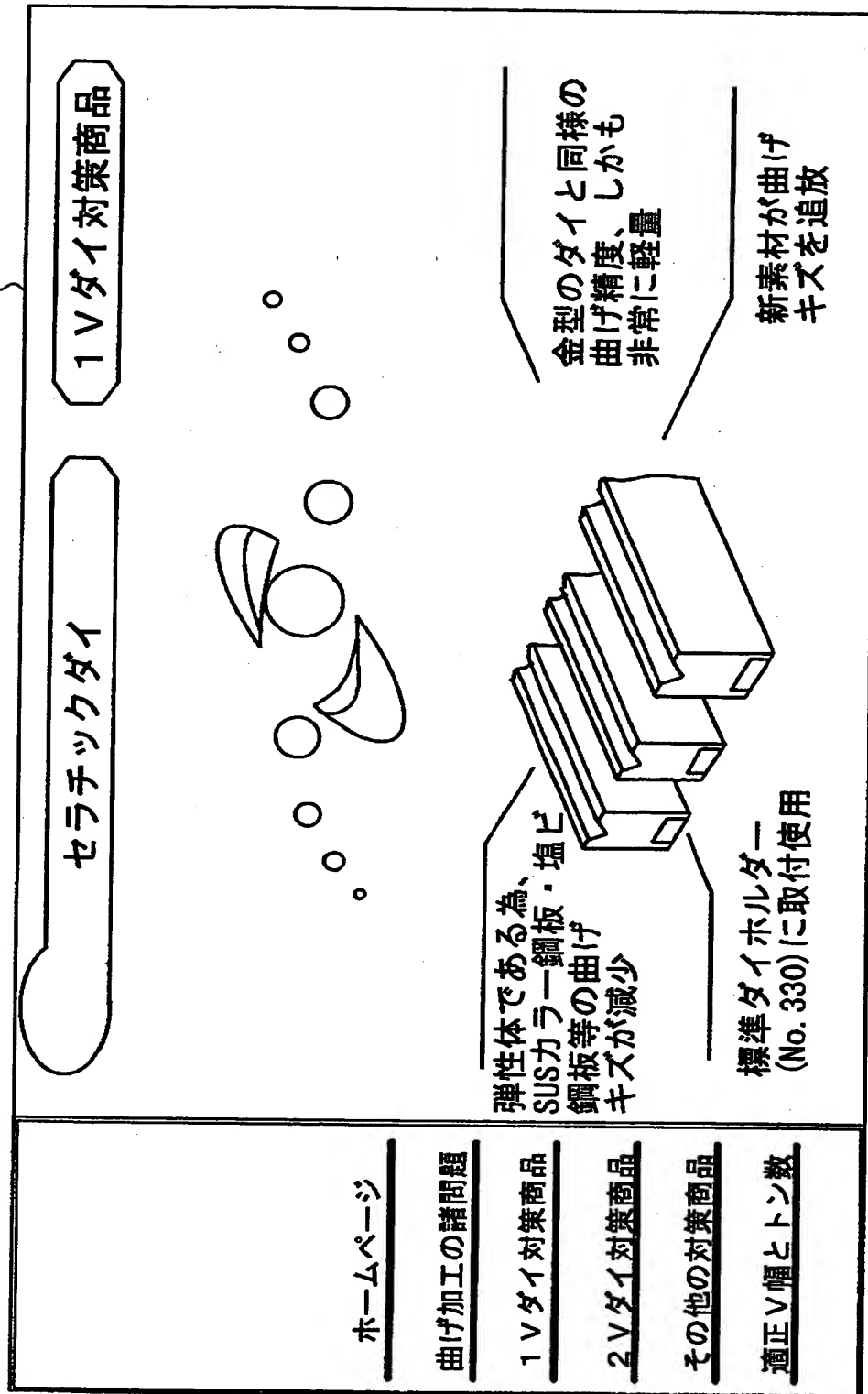
【図 14】

227

<div>1 V ダイ対策商品</div>	
商品名	セラチックダイ
特徴	軽量で安価
適正材質	ステン、鉄、ボンデ薄板
<div> <div> <div>227a</div> <div>227b</div> </div> <div> <div>227c</div> <div>セラチックダイ</div> </div> <div> <div>ハードメッキ処理</div> <div>ウレタンシート</div> </div> </div>	
<div> <div> <div>ホームページ</div> <div>曲げ加工の諸問題</div> <div>1 V ダイ対策商品</div> <div>2 V ダイ対策商品</div> <div>その他の対策商品</div> <div>適正 V 幅とトン数</div> </div> </div>	

絵を選ぶとブルーの枠中に説明が出ます。

【図15】



【図16】

231

パンチング

ベンディング

セット

形状図形

231c

231a

231b

抜き<<P1>>

標準<<Q1>>

異型<<Q1>>

成形<<P2>>

バーリング<<Q3>>

エンボス<<Q4>>

カウンタ-シンク<<Q5>>

ダボ出し<<Q6>>

ルーバー<<Q7>>

皿もみ<<Q8>>

刻印<<Q9>>

ハーフシヤー<<Q10>>

ノックアウト<<Q11>>

丸

角

SD

センター-パンチ

適応形状

231d

選択

閉じる

【図 17】

商品選択条件入力

SK 233a

▼

233b

P/R

NCT

NCT-A

VEL-A

VELA II

ホルダーサイズ

パンチ

標準

SKD

標準

233d

233e

O K

ダイ

標準

SKD

標準

233d

233f

キャンセル

17

出証特平 11-3055074

【図18】

233

商品選択条件入力

SK 233a

NCT

▼

233b

ホルダーサイズ

1 1/4"

▼

パンチ

構造

標準

▼

材質

SKD

▼

ダイ

構造

標準

▼

材質

SKD

▼

OK

キャンセル

【图 19】

商品選択条件入力	
SK	<div> <div>NCT</div> <div>パンチ</div> <div> <div>標準</div> <div>構造</div> <div>材質</div> </div> <div> <div>SKD</div> <div>キャンセル</div> </div> </div>
ホルダーサイズ	<div> <div>1 1/4"</div> <div>ダイ</div> <div> <div>標準</div> <div>構造</div> <div>材質</div> </div> <div> <div>SKD</div> </div> </div>

【図20】

235

パーツリスト

仕様

1/1

詳細図

No

01 セットASSY

02 パンチASSY

03 パンチボデイ

04 ダイ

05 パンチガイド

06 パンチヘッド

商品名

単価

XX,XXX

XX,XXX

XX,XXX

X,XXX

XX,XXX

X,XXX

数量

XX,XXX

XX,XXX

XX,XXX

X,XXX

XX,XXX

X,XXX

235b

寸法入力

A寸

B寸

クリアランス

専用キー

コーナーR

特記

選択

閉じる

11/4

エアブロー

⑩

⑥

⑦

⑧

⑨

⑤

③

④

12.71~30.0φ

235a

【図 21】

商品選択

パンチング

白抜き<<P1>>

☐ 標準<<Q1>>

☐ 異型<<Q2>>

白成形<<P2>>

バーリング<<Q3>>

エンボス<<Q4>>

カウンスターシシク<<Q5>>

ダボ出し<<Q6>>

ルーバー<<Q7>>

皿もみ<<Q8>>

刻印<<Q9>>

ハーフシャー<<Q10>>

ノックアウト<<Q11>>

ベンディング

237b

セット

形状図状

I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII

237c

--	--	--	--	--	--	--	--

237d

適応図状

選択

閉じる

237a



【図22】

239

商品選択		パンチング		ペンディング		セット		非パターン																									
<div> <input type="checkbox"/> 白抜き&lt;&lt;P1&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> 標準&lt;&lt;Q1&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> 異型&lt;&lt;Q2&gt;&gt;  </div> <div> <input type="checkbox"/> 白成形&lt;&lt;P2&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> パーリング&lt;&lt;Q3&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> エンボス&lt;&lt;Q4&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> カウンターシンク&lt;&lt;Q5&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> ダボ出し&lt;&lt;Q6&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> ルーバー&lt;&lt;Q7&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> 皿もみ&lt;&lt;Q8&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> 刻印&lt;&lt;Q9&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> ハーフシャワー&lt;&lt;QA&gt;&gt;  <input type="checkbox"/> ノックアウト&lt;&lt;QB&gt;&gt; </div>																																	
<div> <div>形状図状</div> <table border="1"> <tr> <td>I</td><td>II</td><td>III</td><td>IV</td><td>V</td><td>VI</td><td>VII</td><td>VIII</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </div> <div> <div>適応図状</div> <table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </div>										I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII																
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII																										

239a

239c

【図 23】

[illegible]

【圖 24】

加工可否

243a

243b

寸法入力パターン 3/8

< >

P102-02

243c

243

寸法	
項目	値
B	0
C	0
L	0
R	0
S	0
KY	270

SK  243e  
ホルダーサイズ  
 243f

パンチ  
構造  243g

材質  243h

ダイ  
構造  243i

材質  243j

加工材料〜243d  
板厚

材質

クリアランス  総ショット数  243k〜加工可否  キャンセル

図形の印刷

図形の大きさ 図形の位置

【图 2 5】

245a

245b

245c

加工可否

寸法 (角度) 入力パターン 3/8

<

>

P102-02

項目

値

B

15

C

15

L

75

R

1

S

1

KY

180

寸法

245e

SK NCT

ホルダーサイズ

2

245d

パンチ

標準

構造

材質

SKD

ダイ

標準

構造

材質

SKD

加工材料

板厚

1

材質

SPCC

クリアランス

0.15

245f

総ショット数

1

245g

加工可否

選択

キャンセル

図形の大きさ

図形の位置

図形の印刷

拡大

縮小

上

下

左

右

印刷

180°

X 軸

α

2-L

2-S

a

c

\*加工可能です。〜245c

【図26】

247a

2" 異形

50.8φに内接

247b

No	商品名	単価	数量
01	セットASSY	XX,XXX	
02	パンチASSY	XX,XXX	
03	パンチボディ	XX,XXX	
04	ダイ	XX,XXX	
05	ストリッププレート	X,XXX	

247c

特記

選択

閉じる

247

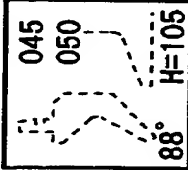
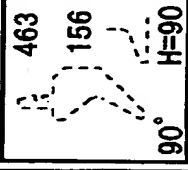
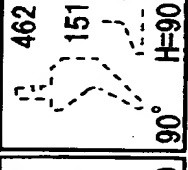
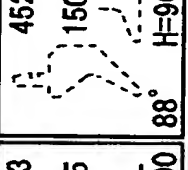
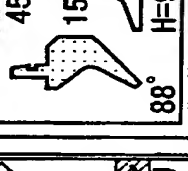


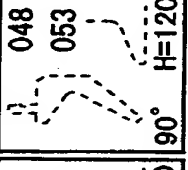
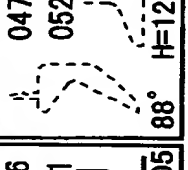
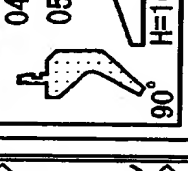
仕様 詳細図

【図27】

249a

249b

249

商品選択		セット		形状図状		非パターン
パンチング	ベンディング			I		
甲 ワンタッチ<<B1>> —SK=11—<<C0>> 甲 パンチホルダー<<C1>> 甲 パンチ<<C2>> 標準パンチ<<D8>> 厚物パンチ<<D9>> スリットパンチ<<H90>> —スネックGシ>> —前逃げ、FR<<DC>> —サッシ用(H70~100 —直剣パンチ(H95<< —鋭角パンチ(H67~ —フラットニングパン —ALPパンチ<<DH>> —Rパンチ<<DI>> —ヒンジパンチ<<D、 —中ハイドパンチ(H8 —クロージングパンチ 甲 ダイ<<C3>> 甲 段曲げ・L曲げ<<CJ>> 甲 標準<<B2>>		249c 249d		         	249e 適応図状	<input type="checkbox"/> 選択 <input type="checkbox"/> 閉じる

【図 28】

251a

パーツリスト

1 / 1

251b

No 4 5 3 タイプ (H90)

No	商品名	単価	数量
01	グー スパンチ #453 (L)	XXX, XXX	1
01	グー スパンチ #453 (S)	XX, XXX	
01	グー スパンチ #453 (分割)	XXX, XXX	

251c

○ 先端 R なし

◎ 先端 R

.2

251d

特記

選択

閉じる

分割耳形状

先端 R: 0.2, 0.6, 0.8, 1.5, 3.0

【図29】

253

253a

253b

253c

253d

253e

253f

253g

特記事項選択

商品 11 -453021

ワンタッチ88' ガースネック0.2R L

適用可能特記事項

001 客先指定刻印

002 検査表添付

023 耳を含まないCUT寸法

024 客先耳長指定

032 右耳長指定

033 左耳長指定

適用特記事項

追加工

先端角度・R変更

先端角度変更

先端R変更

特殊耳

製品逃げ

OK

閉じる



【図30】

255

加工可否

先端角度変更〜255b

寸法

項目	値
K	80
R	0.2

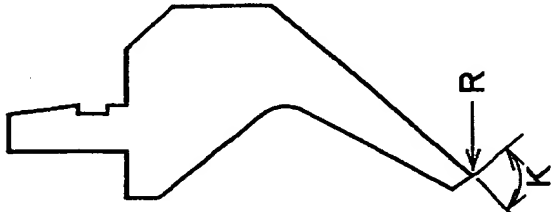
255c  
255d  
255e

加工材料 255f V幅  
板厚 6 V幅

材質 SPHC 255g

総シヨット数 1

255h〜加工可否 選択 キャンセル



案内 : 耐圧は、45ton/m 加工必要圧力、51ton/mです。(V幅 48mmとして計算)〜255j 255i  
警告 : 耐圧不足です。〜255k

【図31】

257a

加工可否

257

先端角度変更257b

257d

257c

257e

項目	値
K	30
R	0.2

加工材料

257f V幅

板厚

V幅

材質

SPHC

257g

総シヨット数

1

257h

加工可否

キャンセル

257i

エラー：K寸法には、 $70 \leq K \leq 90$ の範囲の値を入力して下さい。



【図 3 2】

見積親番号 A700000

見積 見積詳細

[納](有) A 製作所/[契](有) A 製作所

259a

受注用項目

259b 値引率 ☐ 超過申請 ☐ 下穴寸法メール回答要 ☐ 一括出荷

☐ 適用 ☐ 同時試打 ☒ 伝票金額表示有 ☐ 確認図必要

259d 固定 ☐

入力 10

削除

商品選択

寸法確認

商品検索

別途ダイ

クリア

Seq	SK	Cat-No	数量	形状	商品名	A寸	B寸	クリア	コーナR	専キー	見積金額
1	11	453021	1	000	ワンタッチ88° グースネツ						XX, XXX
2	22	45302E	1	000	No453タイプ角度、R追加						XXX, XXX

259e

259h 259g 259f

259c

259m

259n

定価合計	XXX, XXX	値引合計	XX, XXX	見積合計	XXX, XXX
<p>商品名 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">No453タイプ角度、R追加工 (B4530KT)</span></p> <p>単価 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">XXX, XXX</span> 定価 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">XXX, XXX</span></p> <p>基準納期 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">5</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">259k</span> 納入可能日 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1998/06/30</span></p> <p>刻印No <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"></span> 客先希望日 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">/ /</span></p> <p>値引率 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">10</span> (%) 値引金額 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">XX, XXX</span></p>					

特記事項

SEQ 259i 259j 259l

見積書発行

算出

受注確定

注文請書

☐ FAX

見積親番号

見積

見積詳細

[納](有)A製作所/[契](有)A製作所

261a

受注用項目

☐ 超過申請  
☐ 同時試打

☐ 下穴寸法メール回答要  
☒ 伝票金額表示有

☐ 一括出荷  
☐ 確認図必要

Seq	SK	Cat-No	数量	形状	商品名	A寸	B寸	クリア	コーナR	専キー	見積金額
1	10	004021	1	000	88° バンチ0.2RL						XX,XXX
2	03	322040	1	002	11/4"OHシェーブ	20	20	2			XX,XXX

261b

261c

定価合計	XX,XXX	値引合計	0	見積合計	XX,XXX
------	--------	------	---	------	--------

261d

商品名	88° バンチ0.2RL	
単価	XX,XXX	定価
基準納期	1	納入可能日
刻印No		客先希望日
値引率		値引金額

261e

特記事項	SEQ	特記事項	値
------	-----	------	---

261f

見積確定	
------	--

261g

受注確定	
------	--

261h

注文請書	
------	--

261i

FAX	
-----	--

【図 3 4】

御見積書 — 263

1998年06月23日

1頁

No. A700000

有限会社 A 製作所御中

貴社06月23日付きNo. による御照会の件、  
下記の通り御見積致しますので、何卒御用命下さるよう  
お願い申し上げます。

263a

納 期

263b

下記記述の通り

TEL

納 入 場 所

貴社御指定場所

FAX

御 支 払 条 件

従来通り

受 渡 条 件

納品御引渡し

見積有効期間

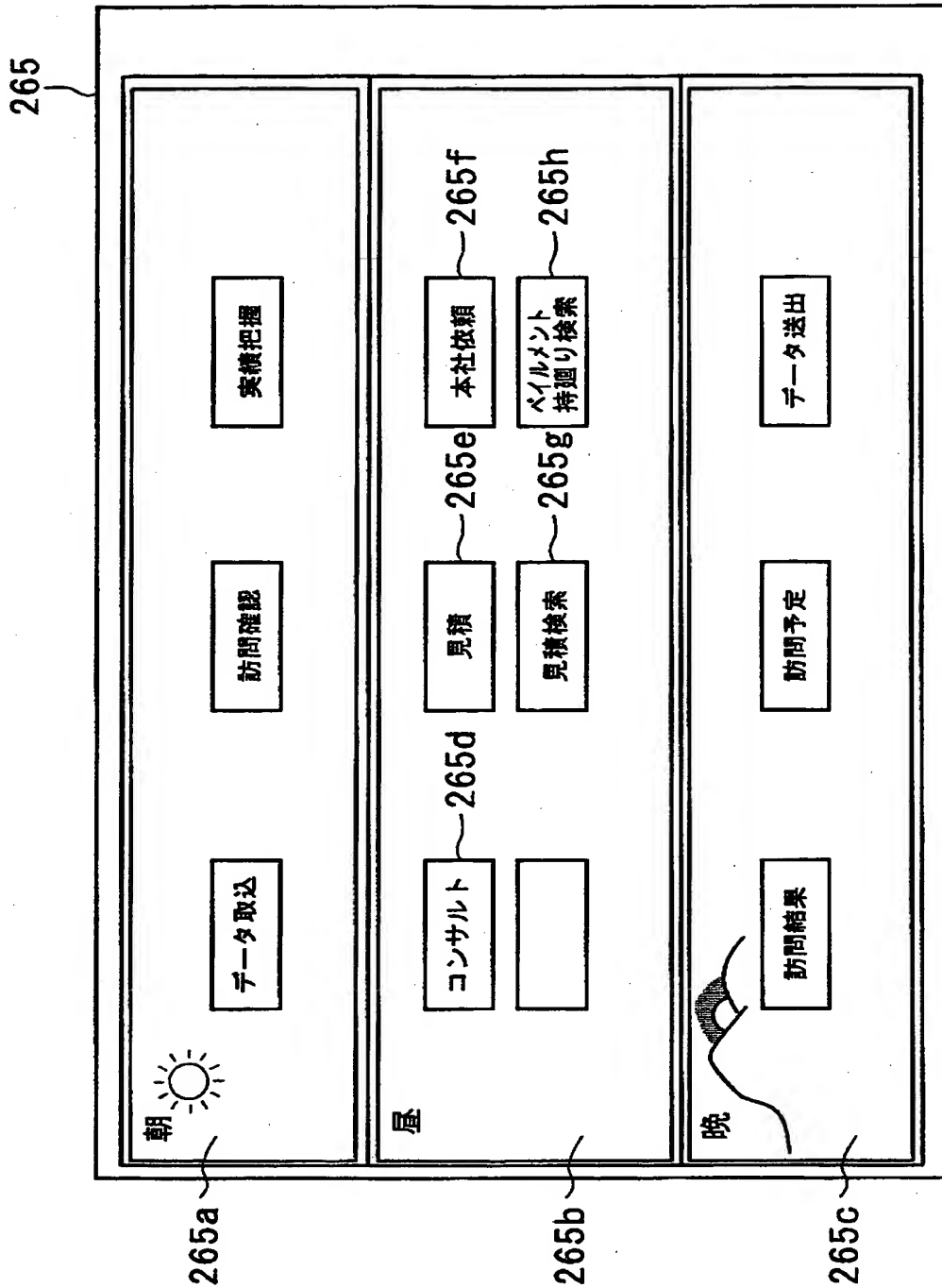
--	--	--	--

263c 263e 263d 263f 263g 263h

合計金額 ￥ 221,580-					
項目	品名仕様	数量	単価	金額	納期
A700045-001	ワンタッチ ワンタッチ88° グースネツク0.2R L No:453021	1	XXX, XXX	XXX, XXX	
A700045-002	ワンタッチ No453タイプ角度、 R追加加工 (B4530KT)	1	XXX, XXX	XXX, XXX	
			合計	XXX, XXX	
			貴社出精値引	XX, XXX	
			御提供価格	XXX, XXX	
	-以下余白-				

263i

【図 35】



【図 3 6】

GRI 製品図説

見

パンチング ペンチイング

セット

非パターン

- ワンタッチ<<B1>>  
   -- SK=11 -- <<C0>>  
   + パンチホルダー<<C1>>  
   + パンチ<<C2>>  
   + ダイ<<C3>>  
   + 段曲げ<<C4>>  
   標準<<B2>>  
 - SK=10 -- <<C7>>  
   + パンチホルダー<<C8>>  
   + パンチ<<C9>>  
   + ダイ<<CA>>  
   + 計測器<<CG>>  
   + ツールBOX<<CH>>  
   + 段曲げ<<CI>>  
   標準<<B3>>

270 a

イメージ表示

形状図状

270 c

7-7の形状を確保

270 b

通称図状

選択

閉じる

商品  
単位  
基準  
刻印

パンチング/F07/8曲(チ/Ydata/Pattern/F07).bmp

【図 3 7】

[illegible]



【図38】

GA

見

パンチング
ベンディング
セット
非パターン

ワンタッチ(PI)
形状図

標準
ワンタッチ

【ワーク寸法】

…入力して下さい。

板厚 1.2 mm

寸法 25 mm 寸法 50 mm

寸法 25 mm 寸法 50 mm

追加描画

削除

【入力パターン】

【材料・タイプ】 CZII

【金型】 …選択して下さい。

No. 004 (BR逃げ用No. 1)

No. 004 (BR逃げ用No. 2)

ALP (BR逃げ用No. 3)

No. 117

図の如く

メニューへ戻る

詳細

追加加工&耐圧計算

272d

272e

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

274

272a

272b

【図39】

見
パンチング
ベンディング
セット
形状図状

標準
ワンタッチ

ワンタッチパンチング
形状図状

【クク寸法】
…入力して下さい。

板厚 1.2 mm

W寸幅 = 25 mm
L寸深 = 50 mm

追加挿入

【入力ボタン】

W=25.00 L=50.00 F=00

削除

【金型】…選択して下さい。

ATP (BR逃け用No.4)

No 045

No 047

No. 516

図の切り

メニューへ戻る

詳細

追加加工と耐圧計算

【No.453】

2766

276a

272a

90

276

272d

×1.0

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

基準

刻印

電池

単位

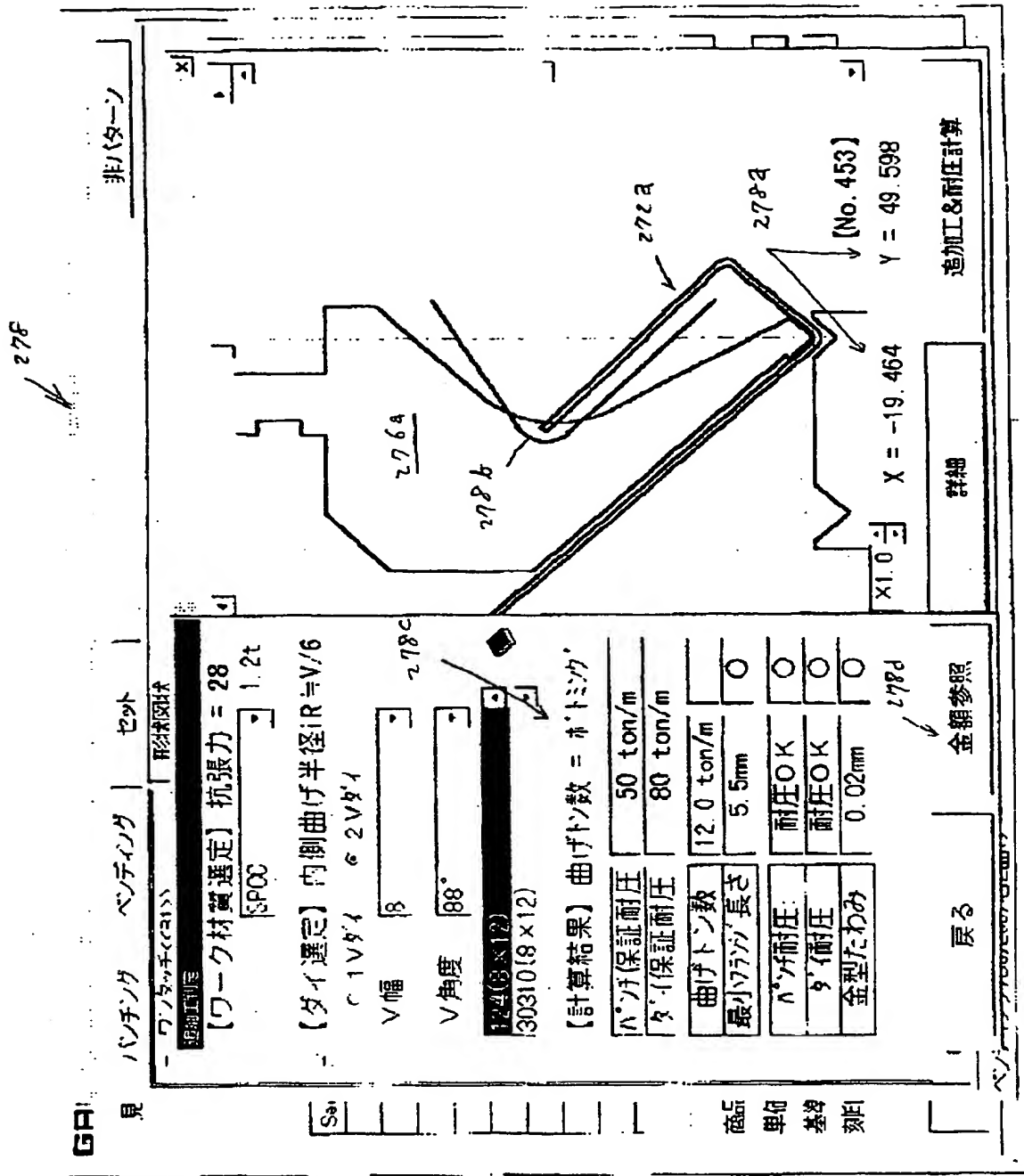
基準

刻印

電池

単位

【図40】



【図 4 1】

GR

見

パンチング

ベンディング

セツト

非バターンシ

ワナタチ(R1)>> 形状図表

CATNO決定45倍参照

刃先角度

$\phi 18^\circ$   $\phi 90^\circ$   $\phi$  その他

長さ

$\phi 33.5\text{mm(L)}$   $\phi 41.5\text{mm(S)}$   $\phi$  分割

先端R

$\phi 0.2R$   $\phi 0.6R$   $\phi 0.8R$   $\phi 1.5R$   $\phi 3.0R$

金型&CATNO

マ・スネックA<sup>\*</sup>ノf6mm

453021

280A

価格

金型代

XXX XXX

追加工代

XX XXXX

合計

XXX XXX

確定

戻る

印刷

商品  
単価  
基準  
時刻

[No. 453]

X = -19.464

Y = 49.598

戻る

詳細

追加工 & 耐圧計算

【図 4 2】

パンチング

ベンディング

セット

形状図

標準

ワンタッチ

【ワック寸法】

...入力して下さい。

板厚 1.2 mm

寸法(幅) = 寸法(深) =

25 mm 50 mm

追加寸法図

mm mm mm mm

【入力パターン】

削除

【材料・タフ】 C Z I 6 Z II

【金型】 ...選択して下さい。

No. 004 (BR逃け用No. 1)

No. 004 (BR逃け用No. 2)

ALP (BR逃け用No. 3)

No. 117

図のケガ

メニューへ戻る

詳細

追加工 & 耐圧計算

282

不登支存金型を逃け

非ハターン

274a

282a

[No. 004]

X = -19.484 Y = 49.598

X1.0 Y1.0

67

【図43】

284

見		パンチング		ベンディング		セット		非バターン	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>ワーク材料選定</p> <p>SPCC</p> <p>1.2t</p> </div> <div> <p>【ダイ選定】 内側曲げ半径 <math>r \approx V/6</math></p> <p><math>r = 1V \times 1/6 = 2V \times 1/6</math></p> <p>V幅 8</p> <p>V角度 <math>80^\circ</math></p> <p>124(8×12)</p> <p>30310(8×12)</p> </div> <div> <p>【計算結果】 曲げトン数 = ホトミク</p> <p>トン/m</p> </div> </div>									
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>パンチ保証耐圧</p> <p>ダイ保証耐圧</p> <p>曲げトン数</p> <p>最小フランジ長さ</p> <p>パンチ耐圧</p> <p>ダイ耐圧</p> <p>金型たわみ</p> </div> <div> <p>284</p> <p>不可逆変形の様子</p> <p>X1.0</p> <p>X = -19.464</p> <p>Y = 49.598</p> <p>[No.004]</p> </div> </div>									
<p>注) パンチ上側の厚みが不足です。</p>									
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>戻る</p> </div> <div> <p>詳細</p> </div> <div> <p>追加工と耐圧計算</p> </div> </div>									

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】販売活動における効率的な商品提案、ならびに多様な製品要求に対して販売先で

の見積もりの即答および受注入力を実現することである。

【解決手段】商品提案による増加利益をシミュレーションする増加利益計算装置122、問題解決型で商品提案をする不良現象対応案内装置123、商品カタログ出力装置121を有する商品提案支援部102と、製品のパターン形状に基づき分類した製品群の形状・材料・商品データを有する商品データベース105と、パターン形状データを用いて要求される製品仕様に応じた製品をパラメトリックに設計する製品自動設計装置（製品パラメータ設定装置）132、設計された製品の加工の可否をシミュレーションする加工可否計算装置133、見積もり情報出力装置を有する見積もり作成部103と、受注情報作成装置104とを具備する。

【選択図】 図1

【書類名】 職権訂正データ  
 【訂正書類】 特許願

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】  
 【識別番号】 000126883  
 【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市高森 806 番地  
 【氏名又は名称】 株式会社アマダメトレックス  
 【代理人】 申請人  
 【識別番号】 100083806  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 三好 秀和  
 【選任した代理人】  
 【識別番号】 100068342  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 三好 保男  
 【選任した代理人】  
 【識別番号】 100100712  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 岩▲崎▼ 幸邦  
 【選任した代理人】  
 【識別番号】 100087365  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 栗原 彰  
 【選任した代理人】  
 【識別番号】 100079946  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 横屋 赳夫  
 【選任した代理人】  
 【識別番号】 100100929  
 【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門 1 丁目 2 番 3 号 虎ノ門第一ビル  
 9 階 三好内外国特許事務所  
 【氏名又は名称】 川又 澄雄  
 【選任した代理人】



【識別番号】	100095500
【住所又は居所】	東京都港区虎ノ門1丁目2番3号 虎ノ門第一ビル 9階 三好内外国特許事務所
【氏名又は名称】	伊藤 正和
【選任した代理人】	
【識別番号】	100101247
【住所又は居所】	東京都港区虎ノ門1丁目2番3号 虎ノ門第一ビル 9階 三好内外国特許事務所
【氏名又は名称】	高橋 俊一
【選任した代理人】	
【識別番号】	100098327
【住所又は居所】	東京都港区虎ノ門1丁目2番3号 虎ノ門第一ビル 9階 三好内外国特許事務所
【氏名又は名称】	高松 俊雄

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000126883]

1. 変更年月日 1992年 7月16日  
[変更理由] 住所変更  
住 所 神奈川県伊勢原市高森806番地  
氏 名 株式会社アマダメトレックス